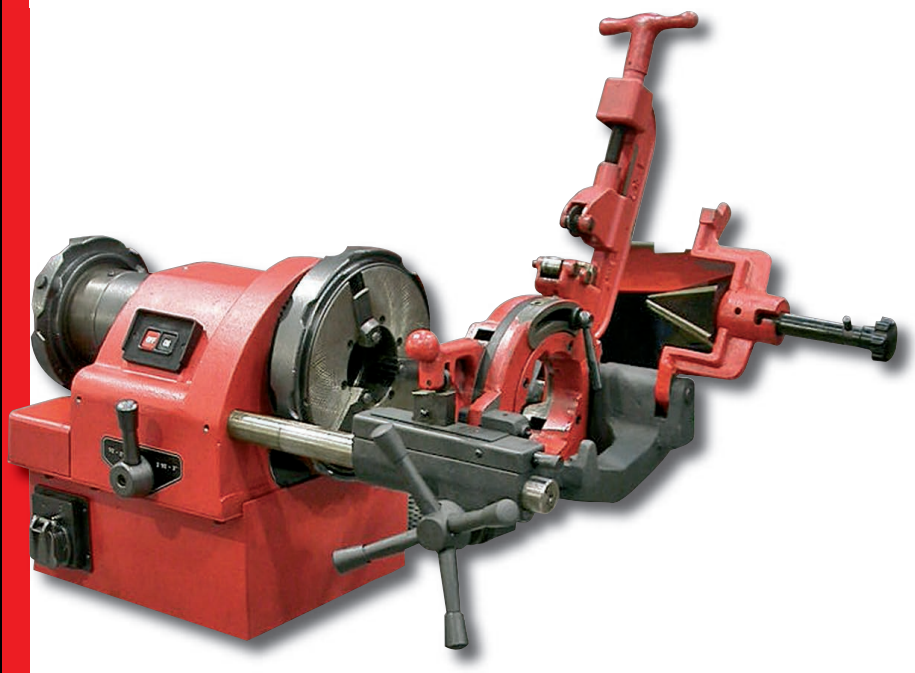
MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MANUEL D'INSTRUCTIONS

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

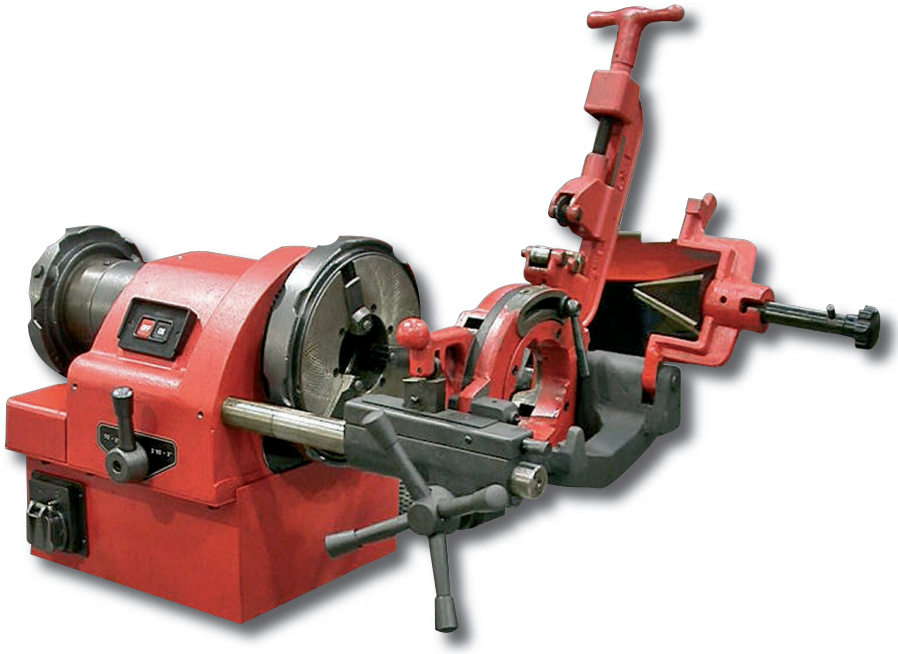
MAQUINA ROSCADORA / PIPE THREADING MACHINE / FILIERE ELECTRIQUE

ROSCAMATIC-3 COMBI



ESPAÑOL 2
ENGLISH..... 8
FRANÇAIS..... 14
DESPIECE / SPARE PARTS DRAWING / DEPEÇAGE 20
ESQUEMA ELÉCTRICO / ELECTRIC DIAGRAM / SCHEMA ELECTRIQUE..... 29
GARANTIA / GUARANTEE / GARANTIE 31

TÜV CERT ISO 14001:2004 · Q to the Management Quality · TÜV CERT ISO 9001:2000



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

¡Atención! Cuide su seguridad.

1. No utilice prendas colgantes que puedan enganchar en los elementos de rotación.
2. Utilice guantes de goma en los trabajos realizados al exterior.
3. Antes de poner en marcha, compruebe que tanto el cable como el enchufe se encuentran en condiciones.
4. Para cualquier manipulación sobre la máquina, asegúrese de que ha sido desconectada de la red.
5. Emplee siempre los accesorios destinados a la máquina ya que sin su utilización puede resultar lesionado.

MAQUINA ROSCADORA – 3 COMBI

Máquina roscadora adecuadamente equipada para roscar, cortar y escariar tubos de ½ ÷ 3" de hierro para conducción de agua, gas, etc... Además de una compacta estructura, fácil manejo y gran eficacia de trabajo, le caracteriza el dispositivo automático de roscado mediante copia, el cual hace que la rosca obtenida sea de mejor calidad, con un menor consumo de potencia y con una mayor duración de los peines, debido a que es mucho menor el contacto de los peines sobre el tubo que los sistemas convencionales. Por lo tanto menor rozamiento y menor calentamiento de los peines.

Dispone de control automático de longitud de roscado que hace que no sea imprescindible la atención del operario, al abrirse automáticamente.

Estas máquinas han sido extensamente aplicadas en industrias de instalación y construcción.

EQUIPACIÓN DE LA MÁQUINA

- 1 terraja automática de ½-2"
- 1 terraja automática de 2½-3"
- 3 juegos de peines (1/2-3/4"), (1-2"), (2½-3") BSPT o NPT.
- 1 juego de patas.
- Conexión para pedal.
- 2 destornilladores mecánicos (5,5x25 y PH-2).
- Juego de 3 llaves Allen (4mm, 5mm y 6mm).

IMPORTANTE
Para el pedido de repuestos indique el código de éstos y el número de serie de la máquina.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

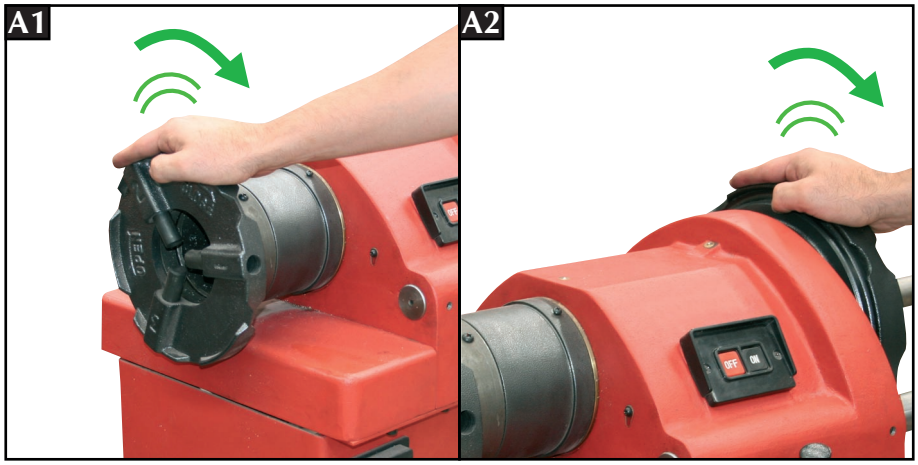
Capacidad total de la máquina	1/2 ÷ 3"
Motor con condensador de arranque	750W (230V/50Hz) - (110V/60Hz) ; R.P.M. = 1/2 ÷ 2 = 25 / 2½ ÷ 3 = 11
Dimensiones	850x500x400 mm.
Peso	102 Kg.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

A) FIJACIÓN DE TUBOS

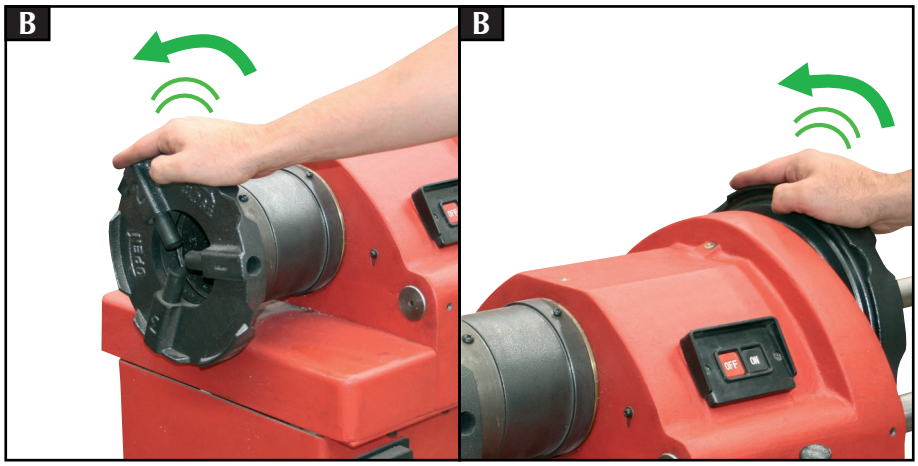
A1- Abrir ambos platos e introducir el tubo a través del plato trasero y el plato delantero (por este orden).

A2- Manteniendo el extremo delantero del tubo con la mano derecha, cerrar ambos platos mediante una acción de golpe.



B) SOLTAR EL TUBO

Mediante acción de golpe abrir ambos platos.



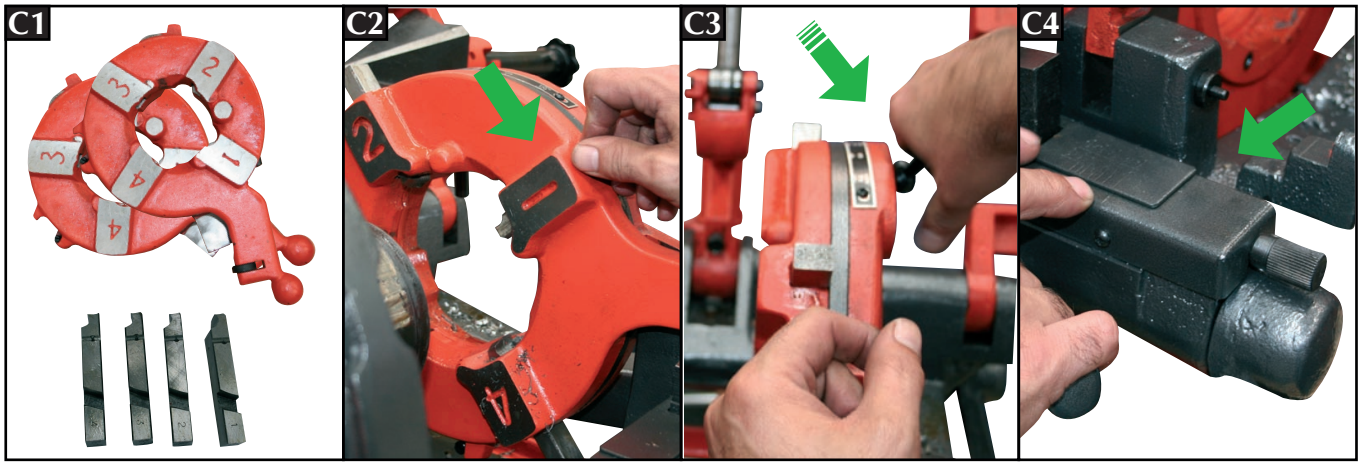
C) PREPARACIÓN PARA ROSCAR

C1- Seleccionar tanto la terraja como los peines a utilizar.

C2- Introducir los peines en la terraja teniendo en cuenta el orden de numeración, haciendo coincidir la huella del peine con la bola posicionadora de la terraja, hasta oir “clic”.

C3- Una vez posicionados los 4 peines, girar el mando en sentido de cierre hasta obtener la medida deseada.

C4- Seleccionar mediante el mando selector la longitud de rosca deseada.



D) ROSCADO

D1- Tanto el cortatubos como el escariador han de adoptar la posición de retirados.

D2- La terraja ha de descansar sobre el carro, de forma que la extremidad del disco porta peines quede clavada mediante el botón situado en el carro.

D3- Seleccionar la velocidad de giro deseada según el tamaño de rosca a realizar.

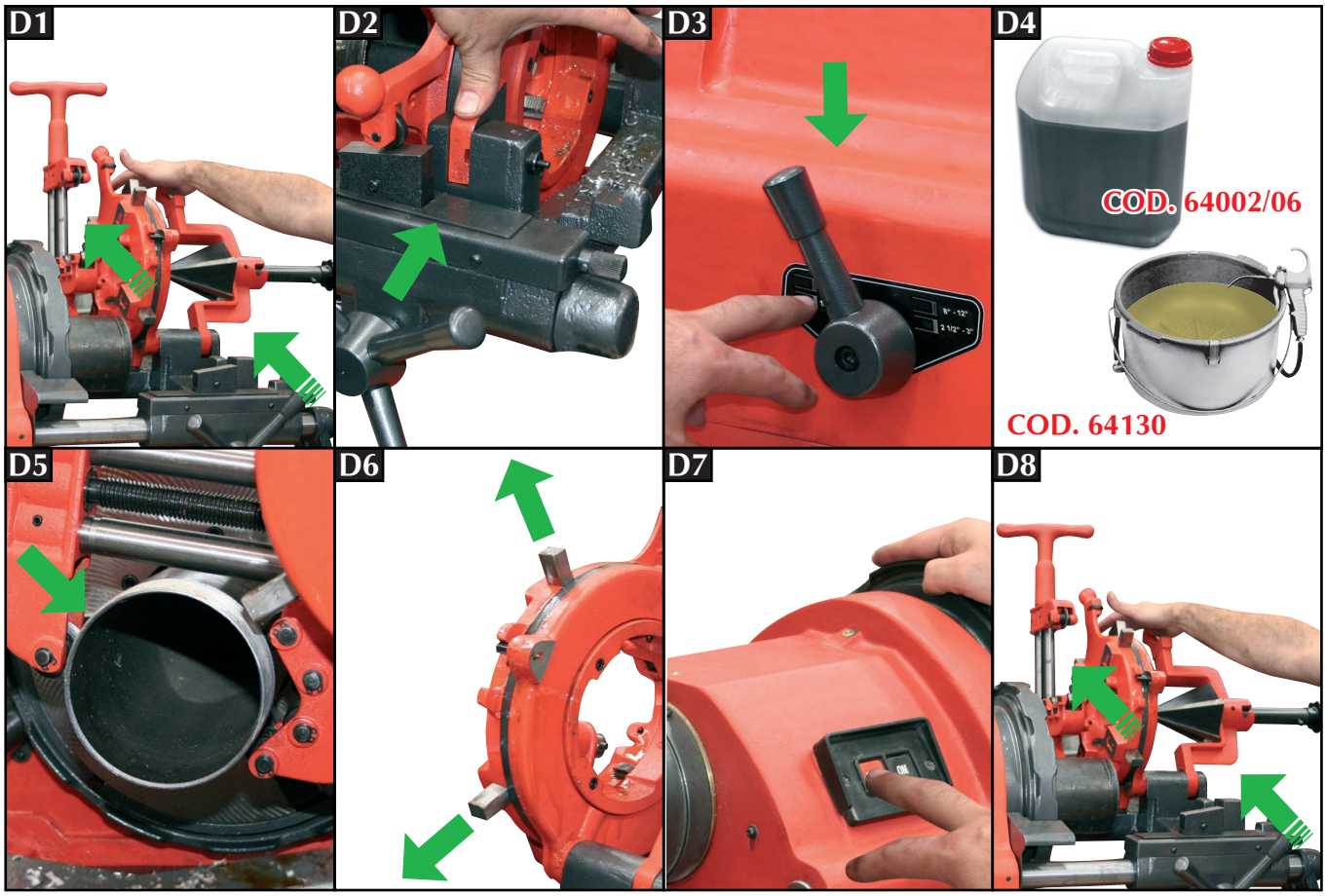
D4- Ponga la máquina en marcha. Utlice una aceitera manual para lubricar el roscado.

D5- Avance el carro hasta que los peines hagan contacto con el tubo de roscar, presionándolo para que inicie el roscado y manteniéndolo hasta que se produzcan los dos o tres primeros hilos, dejando de presionar puesto que la propia rosca se encargara de conducir el carro durante el resto del roscado.

D6- La terraja realizará automaticamente la apertura de los peines cuando la longitud de roscado sea la que habiamos seleccionado mediante el mando selector de longitud de rosca.

D7- Detenga la máquina.

D8- Retire el carro nuevamente a la posición de inicio.



CORTE Y ESCARIADO DEL TUBO

E) CORTE

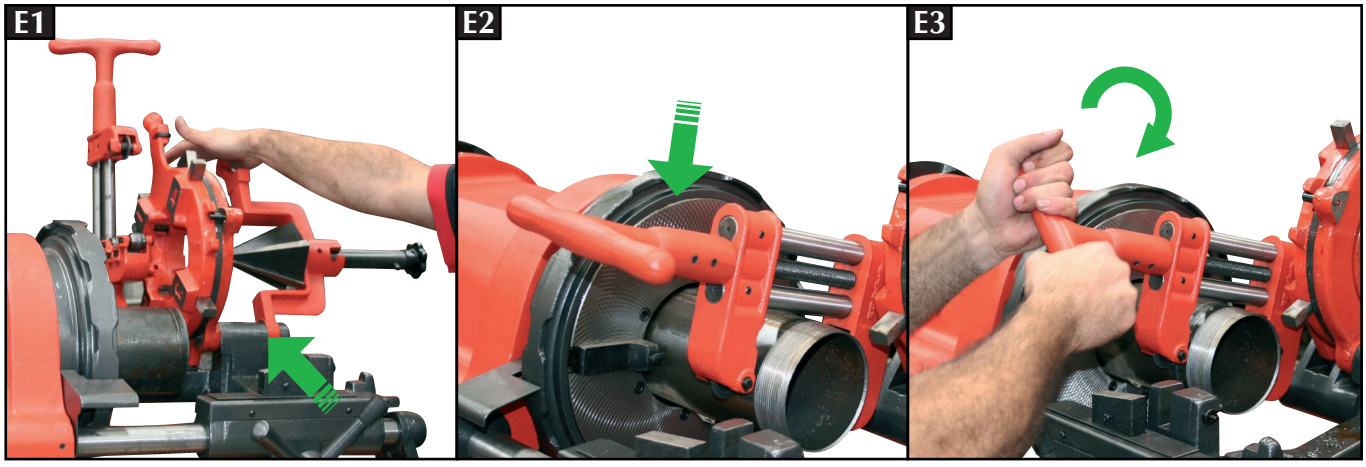
E1- Tanto la terraja como el escariador se situaran retirados en posición de abatidos.

E2- Descender el cortatubos en la posición de trabajo, habiendo abierto suficiente para que el cortatubos descanse en el carro sin que tropiece el tubo a cortar.

Trasladar el carro para situar el corte en el lugar deseado del tubo.

E3- Realizar el corte presionando mediante el mando en cada una de las vueltas hasta que el tubo haya sido cortado.

NOTA: cuide que la presión ejercida por la cuchilla para el corte no sea excesiva, ya que puede causar la malformación del tubo o rotura de la cuchilla debido a las imperfecciones del tubo.



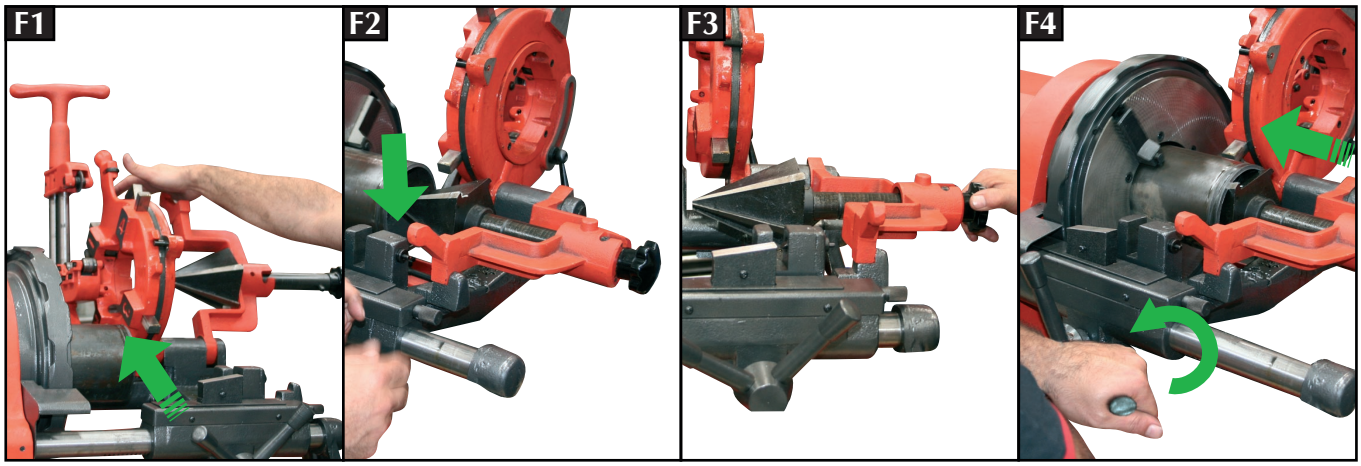
F) ESCARIADO

F1- Retirar tanto la terraja como el cortatubos a la posición de reposo o abatida.

F2- Abatir el escariador a la posición de trabajo hasta que éste descanse en el carro.

F3- Avanzar hacia el tubo e inmovilizarlo mediante el enclavamiento que dispone el cuerpo del escariador.

F4- Avanzar el carro hasta que el escariador haga contacto con el tubo, presionándolo progresivamente hasta que se haya producido el biselado necesario.



MANTENIMIENTO

G) ENGRASE

Esta máquina no dispone de sistema de engrase. Debe ser realizado manulamente con una aceitera.

Esta máquina emplea un aceite especial de corte y refrigerador, pida siempre el del fabricante. Nunca use taladrina.

H) ESCARIADOR

Mantener en buen estado de corte, reemplazándolo cuando se encuentre dañado.

I) CORTATUBOS

Mantener limpio y engrasado el husillo para que gire suavemente.

Cambiar la cuchilla cuando se observa un deterioro y comienza a cortar con dificultad.

J) TERRAJA

Mantener extremada atención a la limpieza de los peines y sustituirlos cuando algún diente se encuentre dañado.

K) CABEZAL

Lubricar los cojinetes del eje principal a través de los engrasadores que lleva en la parte superior del cabezal.

L) CARRO

Mantener limpias las barras donde ha de deslizarse el carro, engrasándolas frecuentemente.

Engrasar el piñón y cremallera por donde se acciona el movimiento del carro.

Cuide que tanto la dentadura de la barra como la de la plantilla de copia se encuentren en buen estado, reemplazándolas cuando se desgasten ya que si no es así, podrían ambas deslizarse sin clavarse y no se produciría el copiado del roscado.

M) PLATO DE ARRASTRE

Mantenga limpias las garras para que éstas queden oscilantes y no bloqueadas.

Reemplace las bocas de agarre cuando su dentadura esté dañada o desgastada, no realizando correctamente la retención del giro del tubo.

N) MOTOR

Tenga en cuenta que este motor dispone de un condensador de arranque que deben mantener limpio y seco, sustituyéndolo cuando sea necesario. Este va alojado al lado del motor.

RANURADO

En caso de querer ranurar con esta máquina, se debe comprar el complemento ranurador código 60185, con capacidad para ranurar tubos entre 1.1/4" y 12".

NOTAS

¡IMPORTANTE!

El fabricante no se responsabiliza de los daños o mal funcionamiento de la máquina en caso de que no se use correctamente o se haya utilizado para trabajos para los que no está diseñada.

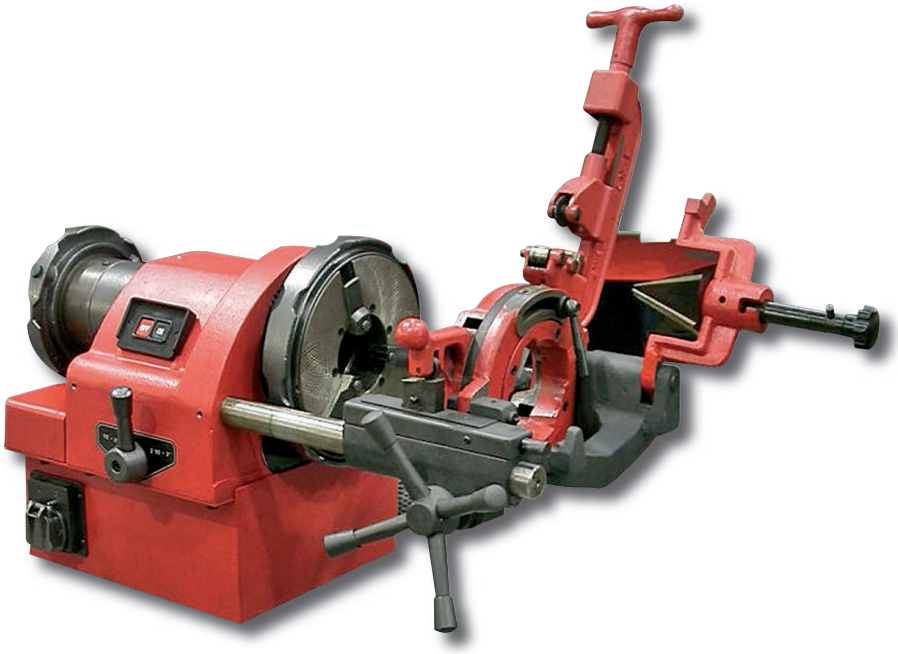
Para pedir cualquier repuesto, mirar en el dibujo de despiece el número de la pieza deseada.

GARANTÍA

El fabricante garantiza al comprador de ésta máquina la garantía total durante 12 meses de las piezas con defectos de fabricación.

Esta garantía no cubre aquellas piezas que por su uso normal tienen un desgaste.

Nota: para obtener la validez de la garantía, es absolutamente imprescindible que complete y remita al fabricante el documento de "CERTIFICADO DE GARANTIA", dentro de los siete dias a partir de la fecha de compra.



SAFETY INSTRUCTIONS

Attention! Be careful.

1. Do not wear loose clothing. They could be caught by moving parts of the machine.
2. For outdoor work, rubber gloves must be worn.
3. Before starting up the machine, check that the electric cable and switch are in optimum condition.
4. Before carrying out any maintenance work or change of accesories, disconnect the machine from the mains.
5. Always use the machine´s indicicated accesories because if you don´t, it could lead to risk of personal injury.

THREADING MACHINES – 3 COMBI

This is suitable for threading, cutting and reaming ½ ÷ 3" water, electricity and gas pipes. Besides having compact structure, simple operation and higt eficiency. It is characterized by an automatic profiling device that assures a higher quality thread, less power consumption and long life of dies because the presure of the dies on the pipe is smaller than in the conventional systems.

It also has an automatic control of the thread length and that means that is not essential the operator attention. Automatic opening.

Theese threading machines have been widely applied in installing and building industries.

EQUIPMENT

- 1 automatic die head ½-2"
- 1 automatic die head 2½-3"
- 3 set of dies (1/2-3/4"), (1-2"), (2½-3") BSPT or NPT.
- 1 set of legs.
- Conection for foot pedal
- 2 screwdriver (5,5x25 and PH-2).
- Set of 3 Allen keys (4mm, 5mm and 6mm).

IMPORTANT
When ordering spare parts please indicate its code number and the serial number of the machine.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

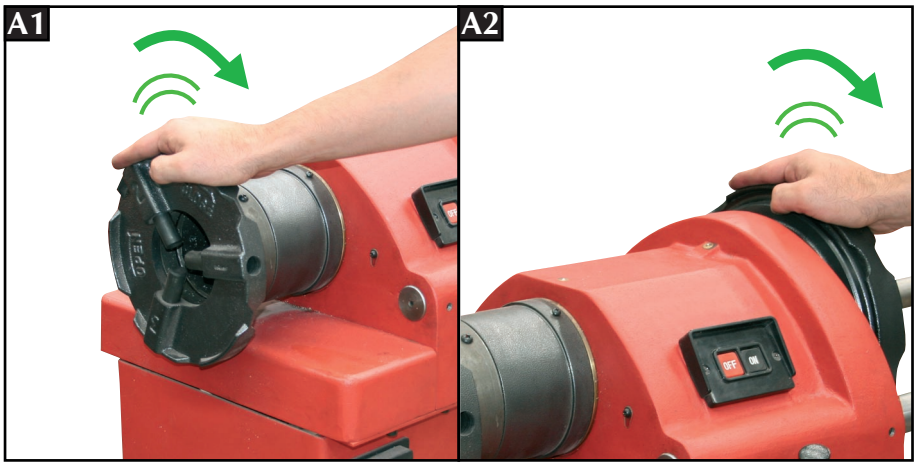
Total capacity	1/2 ÷ 3"
Condenser motor	750W (230V/50Hz) - (110V/60Hz) ; R.P.M. = 1/2 ÷ 2 = 25 / 2½ ÷ 3 = 11
Size	850x500x400 mm.
Weight	102 Kg.

OPERATION GUIDE

A) SETTING THE PIPE

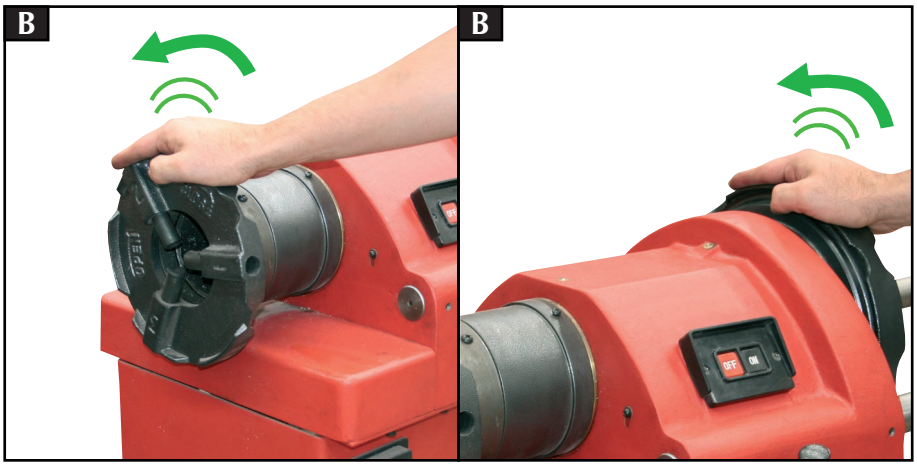
A1- Open both chucks and insert the pipe through the rear chuck side and the front chuck (in this order).

A2- Holding the right end of the pipe in your right hand, lock both chucks with a knocking movement.



B) LOOSE THE PIPE

B- A sharp jerk will release the pipe.



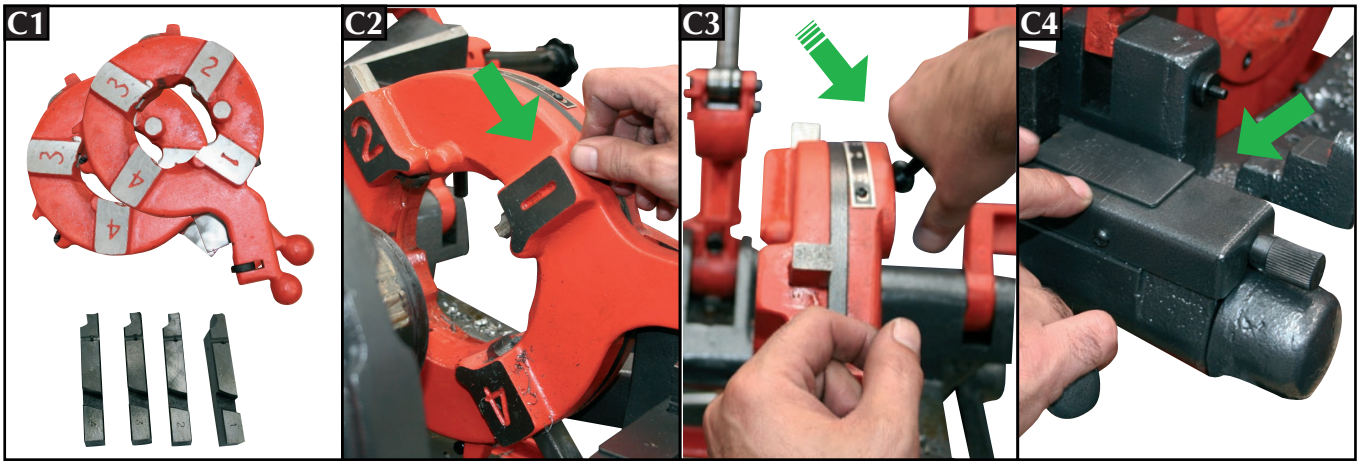
C) PREPARATION FOR THREADING

C1- Select the correct die head and dies as required.

C2- Insert the set of dies in the die head as numbered and make the die thread coincide with the positioning ball of the die head, until a “klick” sounds.

C3- Once the dies are positioned, turn the lever nut to lock until you get the desired measure.

C4- Set the thread length desired by means of the dial.



D) THREADING

D1- Raise cutter and reamer out of the way.

D2- Lower the die head to the carriage in such a way that the extremity of die head body is locked by the carriage buttom.

D3- Set the speed change lever for the size indicated.

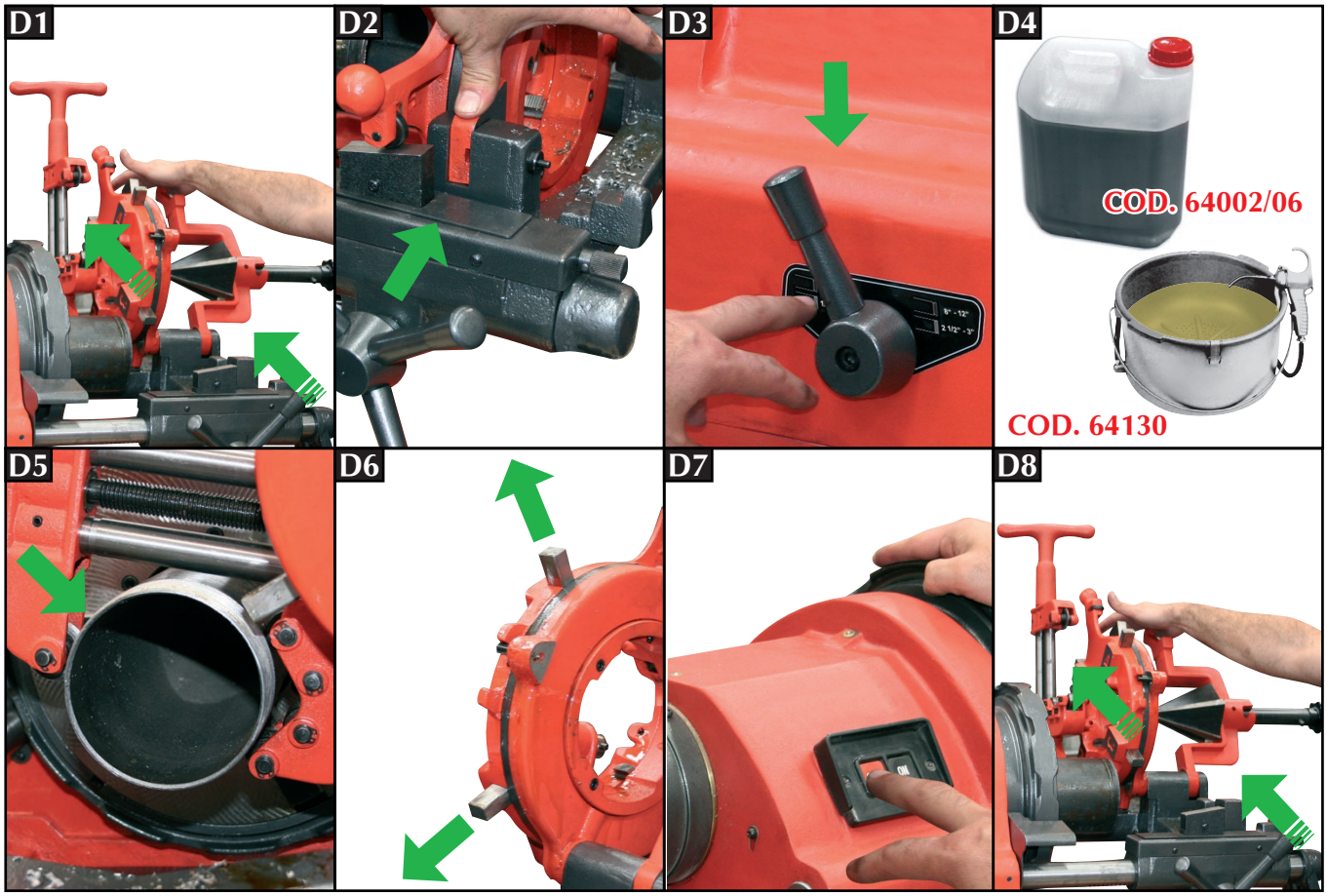
D4- Switch on the machine. Use an oiler to lubricate the threading.

D5- Advance the carriage until the dies engage the pipe pressing it to start the threading and keeping it until 2 threads are produced, releasing after because the thread itself would drive the carriage during the rest of the threading.

D6- The die head will automatically open the dies when the threading length is the selected by the dial threading length.

D7- Stop the machine.

D8- Retract carriage to the initial position.



CUTTING AND REAMING

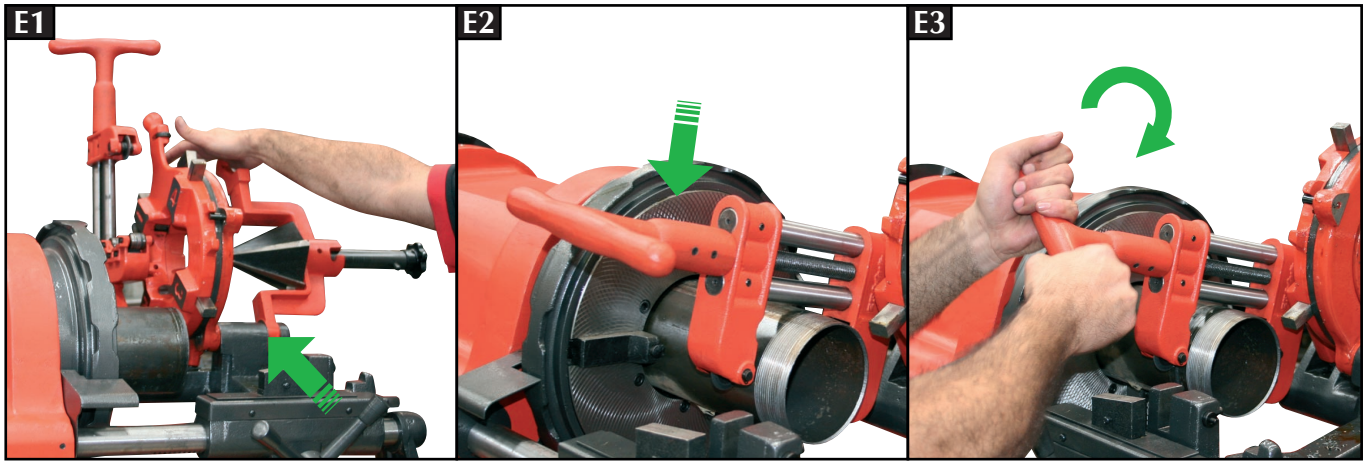
E) CUTTING

E1- Raise reamer and die head out of the pipe.

E2- Lower the cutter to work position and by turning cutter handle open up cutter guide wider than the width of the pipe.
Move carriage to position where pipe is to be cut.

E3- Cut the pipe turning the cutter handle in each turn of the pipe until cut is completed.

NOTE: take care that the pressure made by the cutting blade isn't excessive. Due to pipe defects it can cause pipe deformity or bursts in the cutting blade.



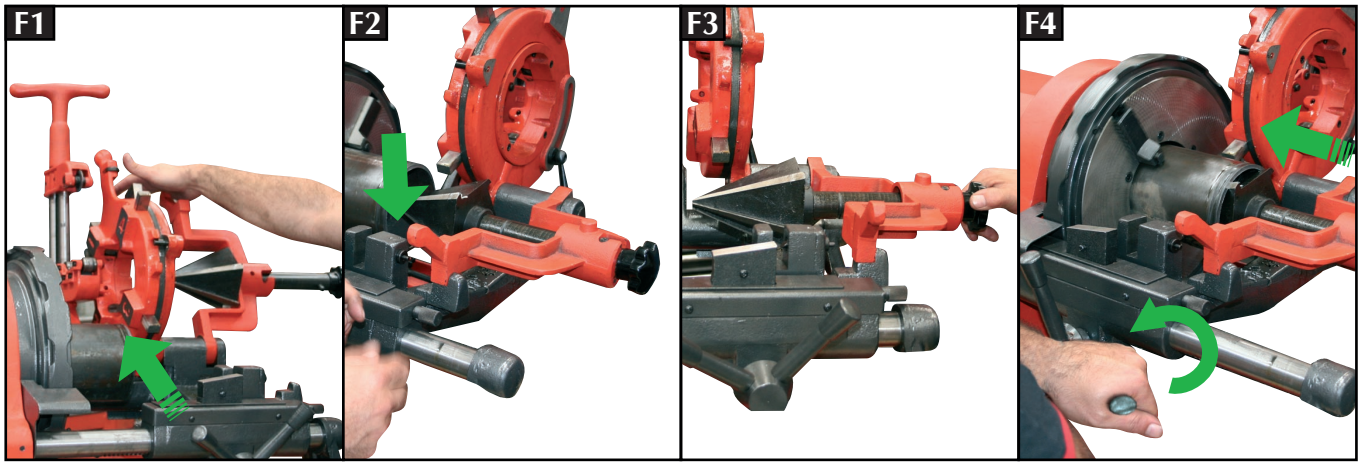
F) REAMING

F1- Raise die head and cutter out of the way.

F2- Lower reaamer to work position onto the carriage.

F3- Feed the reamer into the pipe and lock it by the reamer interlock.

F4- Move the carriage until the reamer makes contact to the pipe, pressing it stepwise until the bevel is completed.



MAINTENANCE

G) LUBRICATION

This machine doesn´t have lubrication system. Use always an oiler to lubricate the operation.

This machine uses a special oil as cooling agent for threading, ask for maker's oil. Never use cutting water.

H) REAMER

Keep cutting in good condition and replace it when damaged.

I) CUTTER

Clean and lubricate the feed screw so that turns softly.

Change the cutter wheel when damaged and it cuts with difficulty

J) DIE HEAD

Take great care with the dies cleaning and replace them when damaged teeth.

K) HEAD STOCK

Lubricate hollow spindle bearings through the two grease nipples in the head stock.

L) CARRIAGE

Clean and lubricate frequently the bars of the carriage.

Lubricate the gear and rack that make the carriage drive.

Be carefull that bar and profiling board teeth are in good condition, replace them when they will not lock and the profiling will not be produced.

M) HAMMER CHUCK

Keep the chuck-jaws clean so that they swing and they are not blocked.

Replace the chuck-jaws when their theeth is damaged or worn out and the don't make correctly the pipe turning retention.

N) MOTOR

Take into account that this motor has a condenser that must be kept clean and dry, replace it when necessary. This is placed beside the motor.

GROOVING

This machine allows the user to groove pipes buying hydraulic roll groover, code 60185. Its capacity is 1,1/4"-12".

NOTES

IMPORTANT!

The maker will not take responsibility for damage or malfunction as a result of the Testing Pump being incorrectly used or, applied for a purpose for which it was not intended.

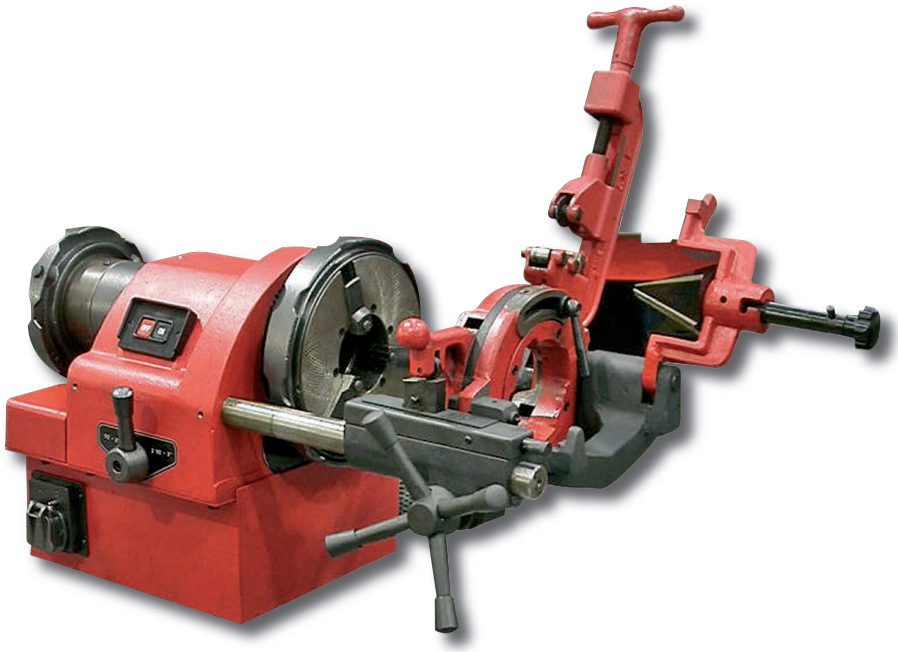
For ordering spare parts, please refer to the Spare Parts Drawing and note the needed number.

GUARANTEE

The maker guarantees to the machine owner 12 months against any manifacture defect.

This guaranteee do not cover the parts wich are consumables.

Note: to apply the guarantee its necesary to send the "GUARANTEE CERTIFICATE" duly filled within one week after purchased the machine to the maker.



INSTRUCTIONS DE SECURITE

Attention! Soyez prudent.

1. N´utilisez pas des vêtements amples Ils pourraient être entrainés dans les parties mobiles de la machine.
2. Utilisez des gants de travail en caoutchouc, lors de travaux en extérieur.
3. Avant de démarrer la machine, vérifiez le bon état du câble d´alimentation électrique et de l´interrupteur.
4. Déconnectez la machine du secteur, avant toute intervention d´entretien de la machine ou de changement d´accesoire.
5. N´utilisez que des accesoires destinés exactement á la machine, afin d´eviter tout risque de blessure corporelle.

MACHINE A FILETER – 3 COMBI

Filière équipée pour le filtage, la coupe et l'alésage de tubes en fer de ¼ ÷ 2" pour l'eau, le gaz,etc ...

Machine compacte, maniable et d'une grande efficacité, qui se caractérise par son dispositif automatique de filetage moyennant un reproducteur, ce qui permet d'obtenir un filet de meilleure qualité avec une consommation de puissance moindre et avec une durée des peignes supérieure, du au fait que le contact des peignes sur le tube est moins important qu'avec les systèmes conventionnels. Par conséquent, il y a moins de frôlement et d'échauffement des peignes.

Elle dispose d'un contrôle automatique de la longueur de filetage qui fait que l'attention d'un opérateur n'est pas indispensable, étant donnée qu'elle s'ouvre automatiquement.

Ces machines ont été utilisées par extension pour l'installation et la construction industrielles.

EQUIPEMENT

- 1 tête de filière automatique ½-2"
- 1 tête de filière automatique 2½-3"
- 3 sets de peignes (1/2-3/4"), (1-2"), (2½-3") BSPT o NPT.
- 1 set de pieds.
- Branchement de pédale.
- 2 tournevis mécanicien (5,5x25 et PH-2).
- Set de 3 clés héxagonales (4mm, 5mm et 6mm).

IMPORTANT
Pour la commande de piéces détachées, indiquer la référence et le numéro de série de la machine.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

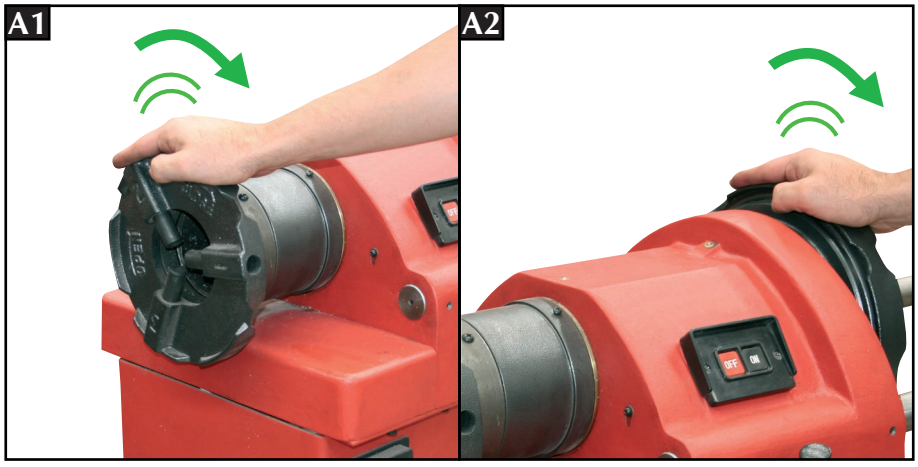
Capacité totale	1/2 ÷ 3"
Condenser motor	750W (230V/50Hz) - (110V/60Hz) ; R.P.M. = 1/2 ÷ 2 = 25 / 2½ ÷ 3 = 11
Dimension	850x500x400 mm.
Poids	102 Kg.

GUIDE D'UTILISATION

A) FIXATION DES TUBES

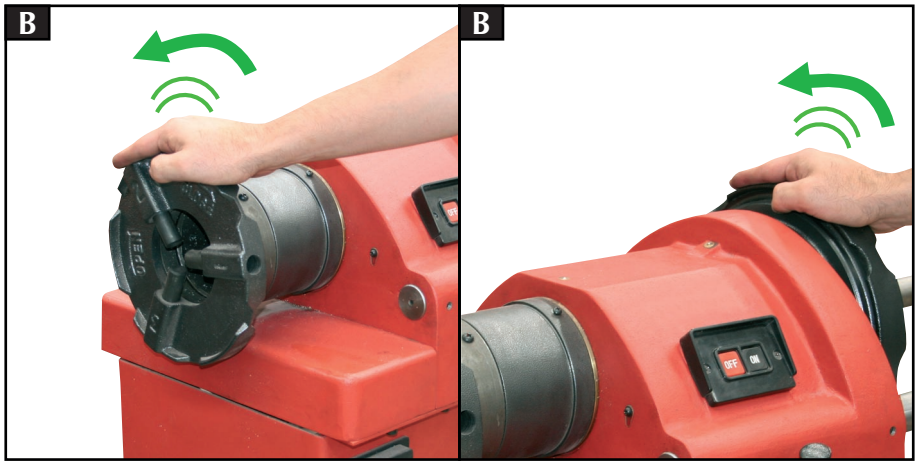
A1- Ouvrir les deux plateaux et introduire le tube à travers le plateau arrière et le plateau de devant (dans cet ordre).

A2- En maintenant le bout avant du tube avec la main droite, fermer le plateau avant, fermer les deux plateaux en actionnant d'un coup.



B) SORTIR LE TUYAU

B- En agissant d'un coup sur le disque extérieur.



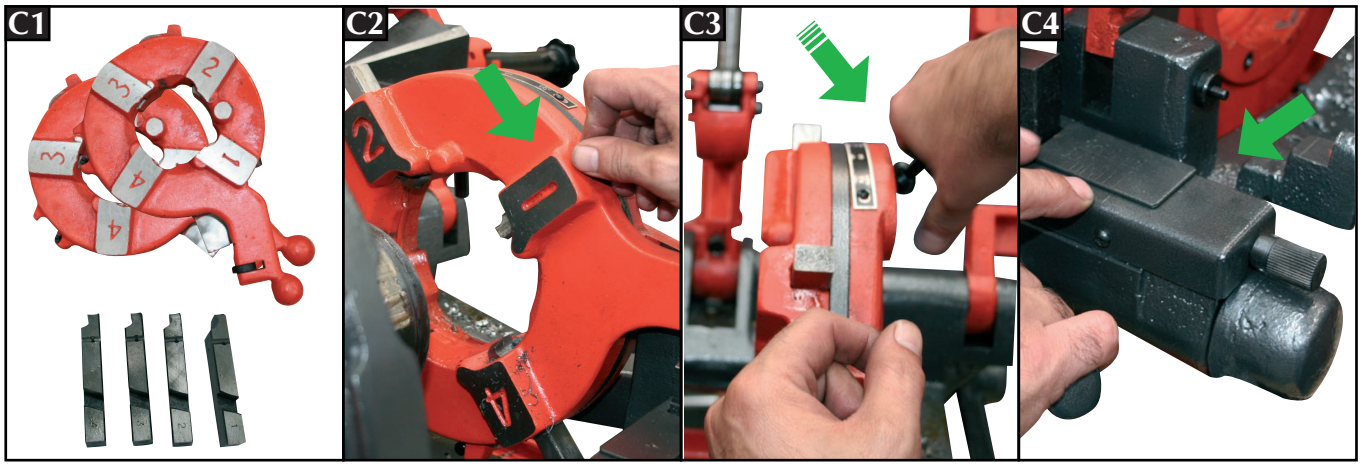
C) PREPARATION POUR FILETER

C1- Choisir suivant le cas les têtes ou les peignes à utiliser.

C2- Introduire les peignes sur la filière en suivant l'ordre de numérotation, et en faisant coïncider l'empreinte du peigne avec la boule de positionnement de la filière, jusqu'à entendre un "clic".

C3- Une fois positionnés les 4 peignes, tourner la manette en sens de serrage, jusqu'à obtenir la mesure désirée, en la fixant dans cette position.

C4- Sélectionner grâce à la mannette sélection la longueur de filetage désirée.



D) FILETAGE

D1- Le coupe-tube et l'alésoir doivent être en position de retrait.

D2- La tête de filière doit être reposée sur le chariot, de telle façon que l'extrémité du disque porte peignes reste fixée par le bouton situé sur le chariot.

D3- Sélectionner la vitesse de tour souhaitée selon la taille du filet à réaliser.

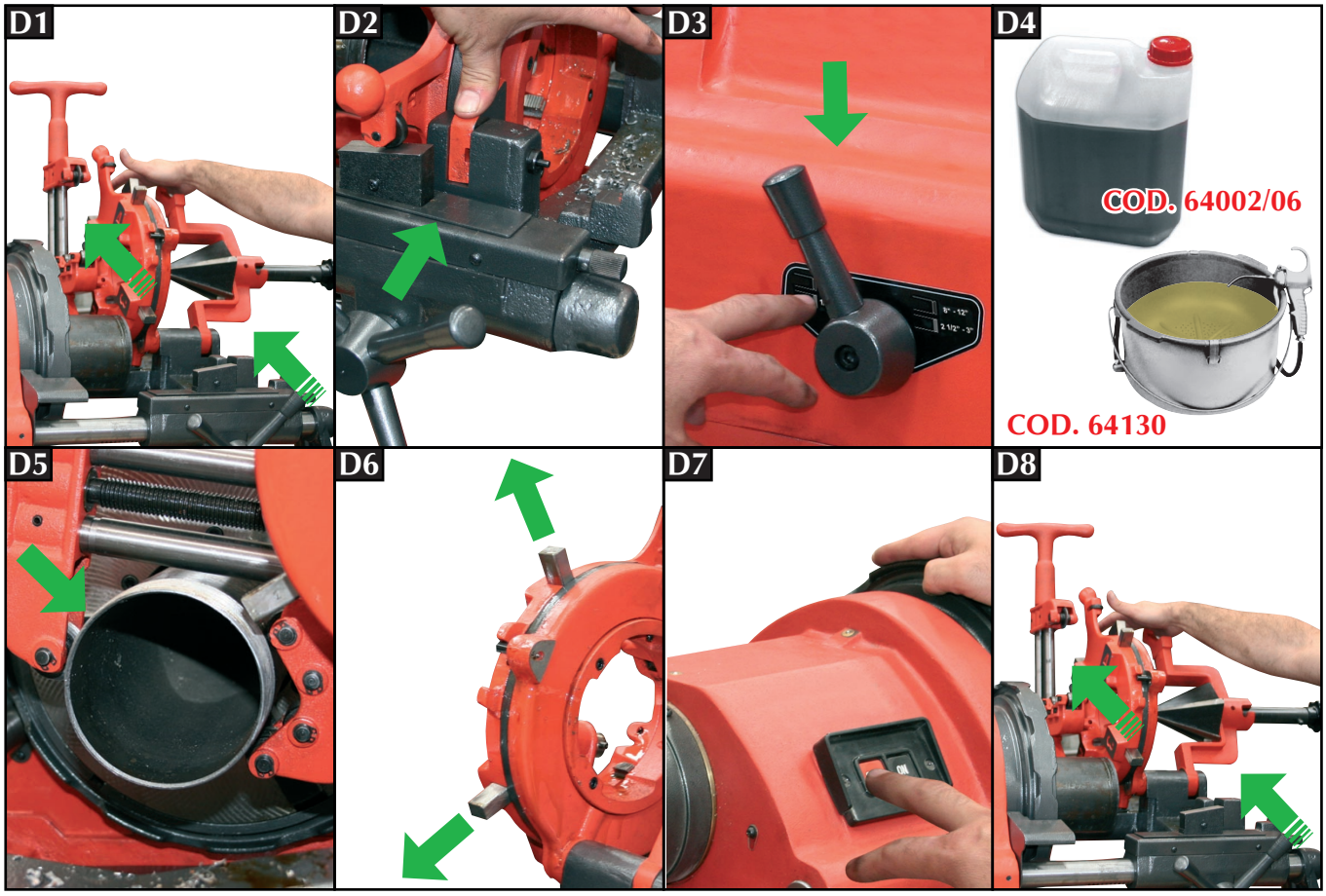
D4- Mettez la machine en marche. Utilisez un huilier manuel pour lubrifier le filetage.

D5- Avancer le chariot, jusqu'à ce que les peignes soient en contact avec le tube à fileter, en appuyant pour initier les premiers files, après quoi les peignes guideront eux même le tube, jusqu'à la fin.

D6- La tête de filière réalisera automatiquement l'ouverture des peignes quand la longueur de filetage sera conforme à celle désirée grâce à la mannette sélection de longueur du filet.

D7- Stopper la machine.

D8- Remettre le chariot à son positionnement initial pour répéter l'opération.



COUPE ET ALESAGE DU TUBE

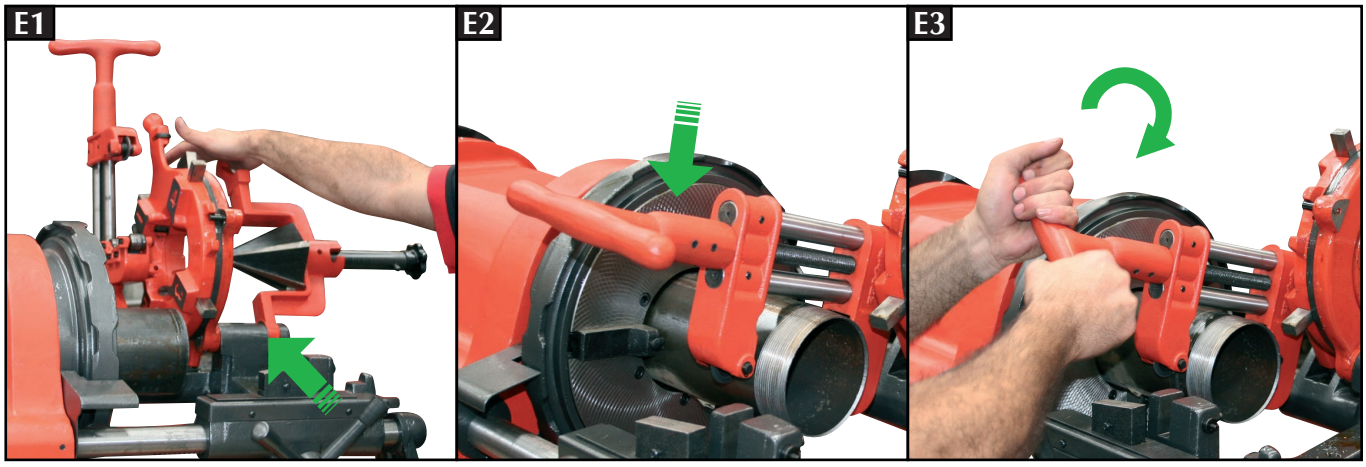
E) COUPE

E1- La filière et l'alésoir devront être en position de retrait.

E2- Descendre le coupe-tube en position de marche, en ouvrant suffisemment le diamétre pour éviter de détériorer le tube.
Faire avancer le chariot jusqu'au point de coupe désiré.

E3- Réaliser la coupe, en appuyant sur le levier, jusqu'à la coupe totale.

NOTA: attention à ce que la pression exercée par la lame pour la coupe ne soit pas excessive car cela pourrait causer une malformation du tube ou bien la casse de la lame du aux inperfections du tube.



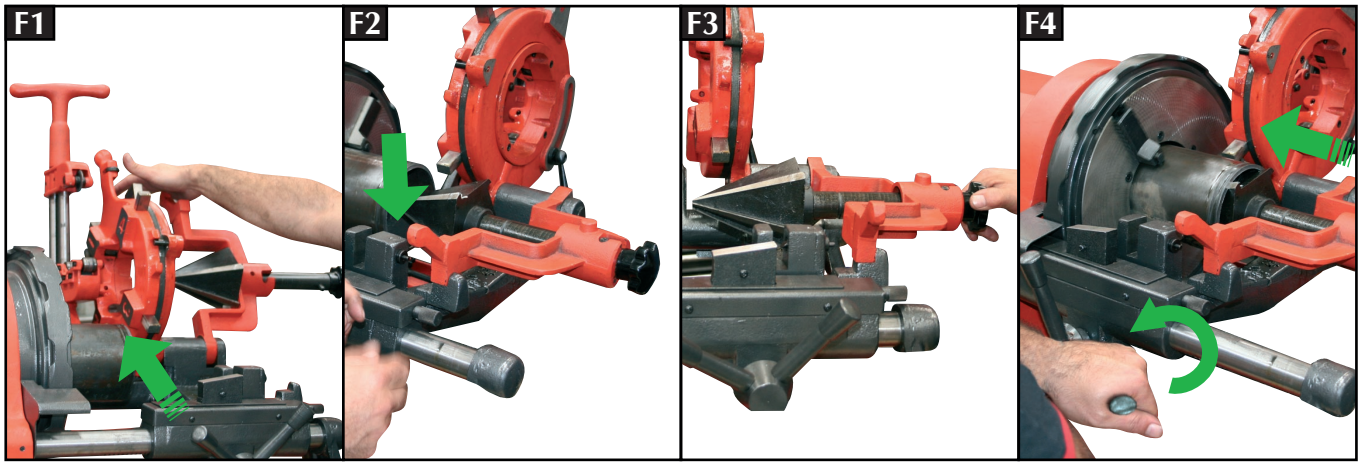
F) ALESAGE

F1- Retirer aussi bien la tête de filière que le coupe tube (position arrière).

F2- Rabattre l'alésoir en position de travail jusqu'à qu'il soit sur le chariot.

F3- Avancer jusqu'au tube, l'immobiliser à l'aide d'une fixation située sur le corps de l'alésoir.

F4- Avancer le chariot jusqu'à ce que l'alésoir fasse contact avec le tube, en appuyant dessus progressivement jusqu'à obtenir le chanfrein désiré.



MAINTENANCE

G) LUBRIFICATION

Cette machine ne dispose pas de système de graissage. Il doit être réalisé manuellement avec un huilier.

Cette machine utilise une huile spéciale, demandez toujours celle du fabricant. Ne jamais utiliser de liquide de refroidissement.

H) ALESOIR

Maintenir en bon état, en le remplaçant quand il est détérioré.

I) COUPE-TUBE

Maintenir propre et graissée la broche pour une rotation douce.

Changer le couteau quand on observe une détérioration et quand il commence à couper mal.

J) FILIERE

Maintenir les peignes très propres et les changer quand des dents sont cassées.

K) SUPPORT

Lubrifier les coussinets de l'axe principal à l'aide des graisseurs de la partie supérieure du support.

L) CHARIOT

Tenir propre les rails du chariot.

Graisser le pignon et la crémaillère qui actionnent le mouvement du chariot.

Attention à ce que les dents de la barre et celles du modèle du reproducteur soient en bon état et les remplacer quand elles sont usées car si ce n'est pas le cas, les deux pourraient glisser sans se

fixer et le reproducteur du filetage ne se feraient pas.

M) PLATEAU D'AMARRAGE

Garder propre les fixations pour qu'elles restent oscillantes et non bloquées.

Remplacer les bouches de fixation quand la denture est entamée ou détériorée, ne pouvant réaliser correctement la rétention du tour de tube.

N) MOTEUR

A noter que ce moteur dispose d'un condensateur de démarrage qui doit être maintenu propre et sec, et remplacé dés que nécessaire. Celui-ci est placé à côté du moteur.

RAINURE

Dans le cas où vous souhaiteriez rainurer avec cette machine, il faut acheter le complément pour rainurer code 60185 avec une capacité pour rainurer les tubes comprise entre1.1/4" et 12".

NOTES

IMPORTANT!

Le fabricant ne se responsabilise pas des détériorations ou du mauvais fonctionnement de la machine dans le cas d'une mauvaise utilisation ou suite à des usages pour lesquels elle n'est pas concue.

Pour commander les pièces de rechange, regarder le descriptif et le numéro de pièce désiré.

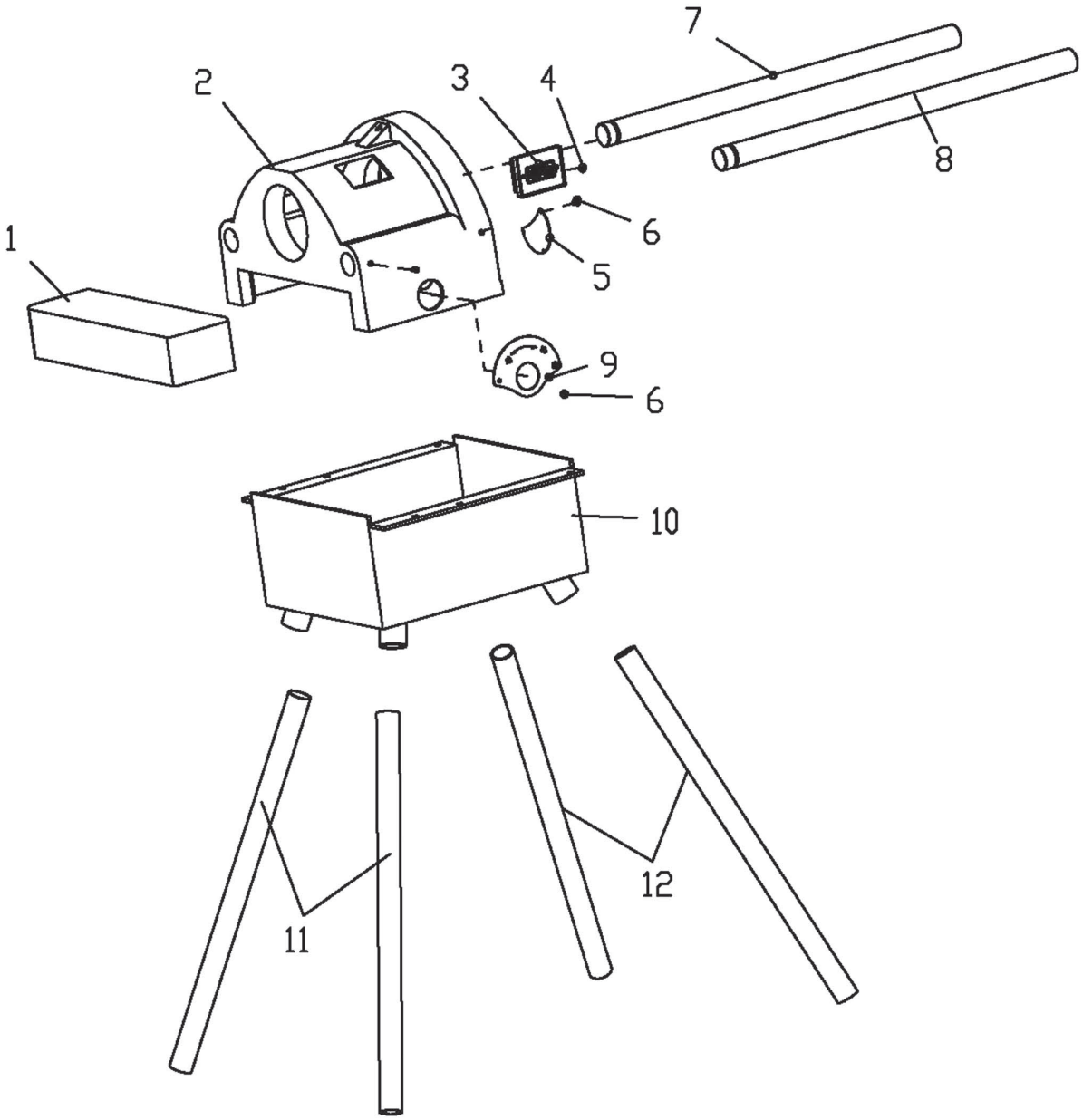
GARANTIE

Le fabricant donne une garantie de 12 mois à l'acquéreur de cette machine, pour les pièces avec un défaut de fabrication.

La garantie ne s'applique pas aux pièces d'usure normale.

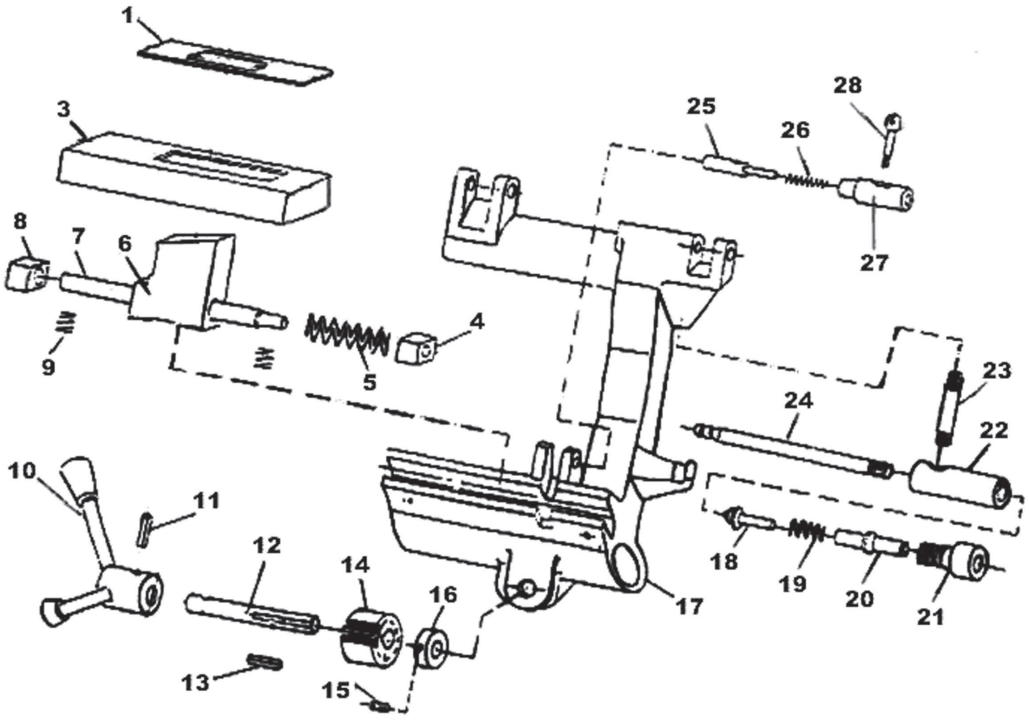
Note : pour obtenir la validité de la garantie, il est obligatoire de compléter et de retourner au fabricant, le document ''CERTIFICAT DE GARANTIE'' dans les 7 jours d'acquisition de la machine.

CUERPO PRINCIPAL / MAIN BODY / CORPS PRINCIPAL

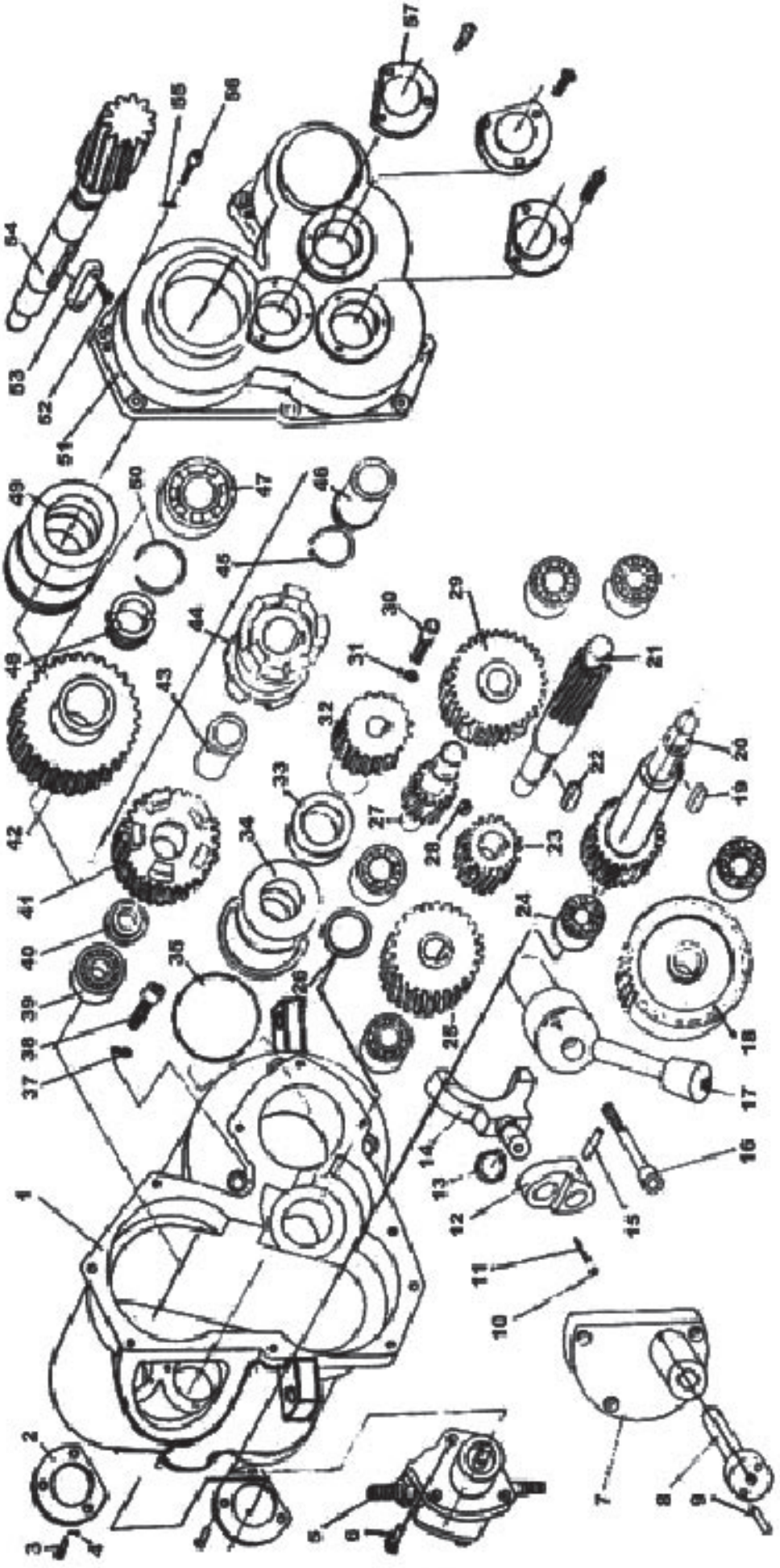


DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
TAPA	COVER	COUVERCLE	1	82540	1
CABEZAL	HEAD STOCK	TÊTE	2	82583	1
INTERRUPTOR	SWITCH	INTERRUPTEUR	3	82106	1
TORNILLO M.4x20	SCREW M.4x20	VIS M.4x20	4	82584	1
TAPA	COVER	COUVERCLE	5	82585	1
TORNILLO M.4x10	SCREW M.4x10	VIS M.4x10	6	82586	1
BARRA TRASERA	REAR BAR	BARRE ARRIÈRE	7	82537	1
BARRA DELANTERA	FRONT BAR	BARRE AVANT	8	82557	1
MANILLA CAMBIO VELOCIDAD	SPEED CHANGE HANDLE	MANETTE CHANGE-MENT DE VITESSE	9	82587	1
BANCADA	BODY	BANC	10	82588	1
PATAS	LEGS	PATTES	11+12	82123	4
ENCHUFE PEDAL	PEDAL PLUG	PRISE PEDALE		80714	1
PEDAL	PEDAL	PEDALE		81603	(Optional)

CARRO / CARRIAGE / CHARIOT

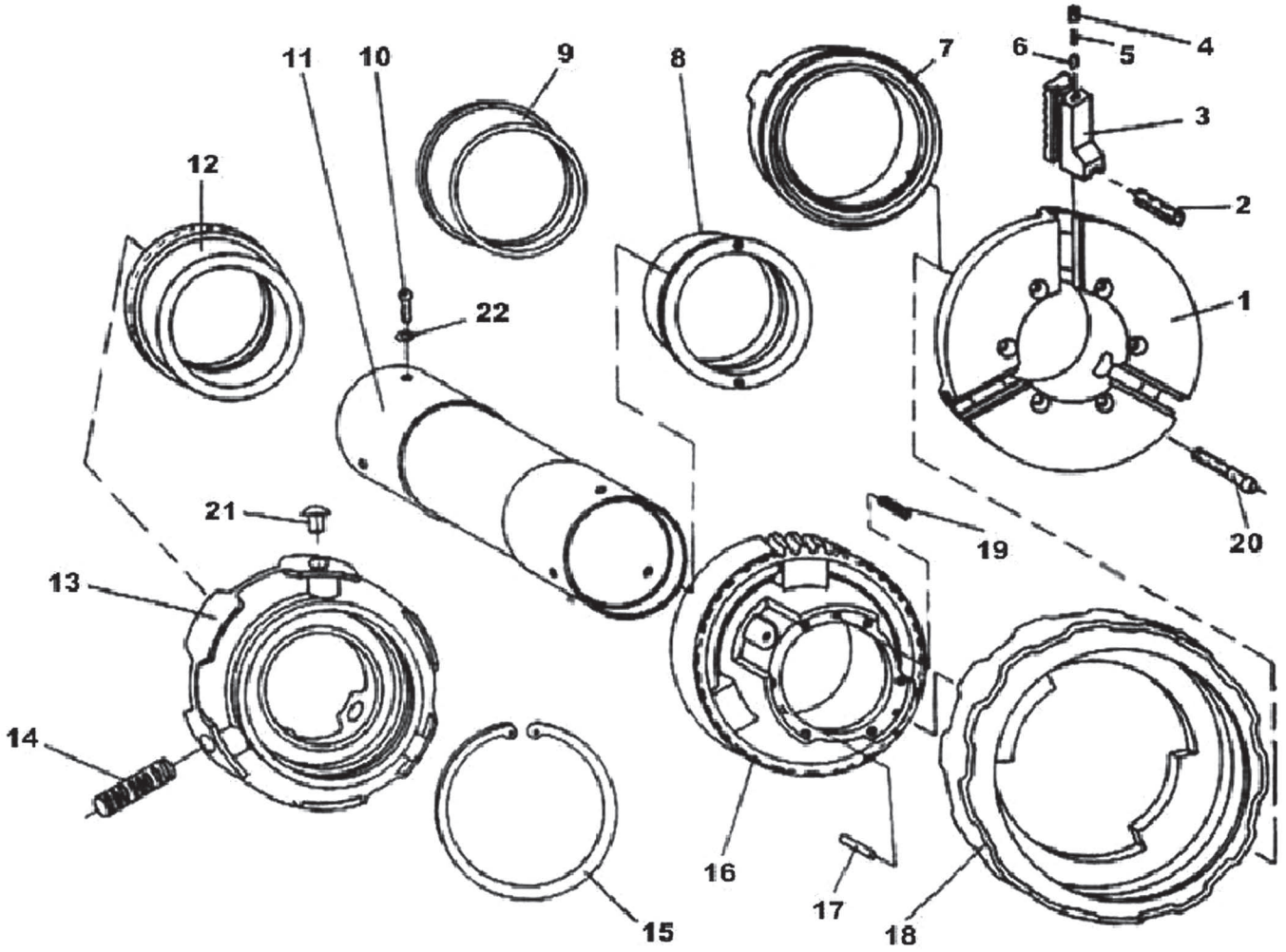


DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
PLACA SUPERIOR COPIA	COVER PLATE	PLAQUE SUPPORT REPRODUCTEUR	1	82363	1
CUBIERTA DE COPIA	PROFILING BOARD COVER	COUVERCLE DU REPRODUCTEUR	3	82365	1
TACO DERECHO EJE COPIA	RIGHT SHAFT BAFFLE	TAQUET DROIT AXE REPRODUCTEUR	4	82367	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	5	82368	2
COPIA	PROFILING BOARD	REPRODUCTEUR	6	82370	1
EJE GUIA COPIA	COPY GUIDING AXLE	AXE GUIDADE REPRODUCTEUR	7	82371	1
TACO IZQUIERDO EJE COPIA	LEFT SHAFT BAFFLE	TAQUET GAUCHE AXE REPRODUCTEUR	8	82372	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	9	82373	2
VOLANTE DEL CARRO	STEER	VOLANT DU CHARIOT	10	82362	1
PASADOR	PIN	GOUJON	11	82374	1
EJE DEL VOLANTE	STEER AXLE	AXE DU VOLANT	12	82375	1
CHAVETA	SHAFT-KEY	CLAVETTE	13	82376	1
ENGRANAJE VOLANTE	STEER GEAR	ENGRENAGE VOLANT	14	82366	1
ESPÁRRAGO M.5x20	STUD M.5x20	CLOU	15	82377	1
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	16	82378	1
CARRO	CARRIAGE	CHARIOT	17	82369	1
VÁLVULA	VALVE	VALVE	18	82116	1
			19		
			20		
			21		
			22		
			23		
TUBO DE ACEITE METÁLICO	OIL PIPE	TUBE D'HUILLE METALLIQUE	24	82380	1
PUNTERA	TIP	BOUT	25	82381	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	26	82382	1
EJE	AXLE	AXE	27	82383	1
AGARRADERO	BOLT-KNOB	POIGNÉE	28	82384	1



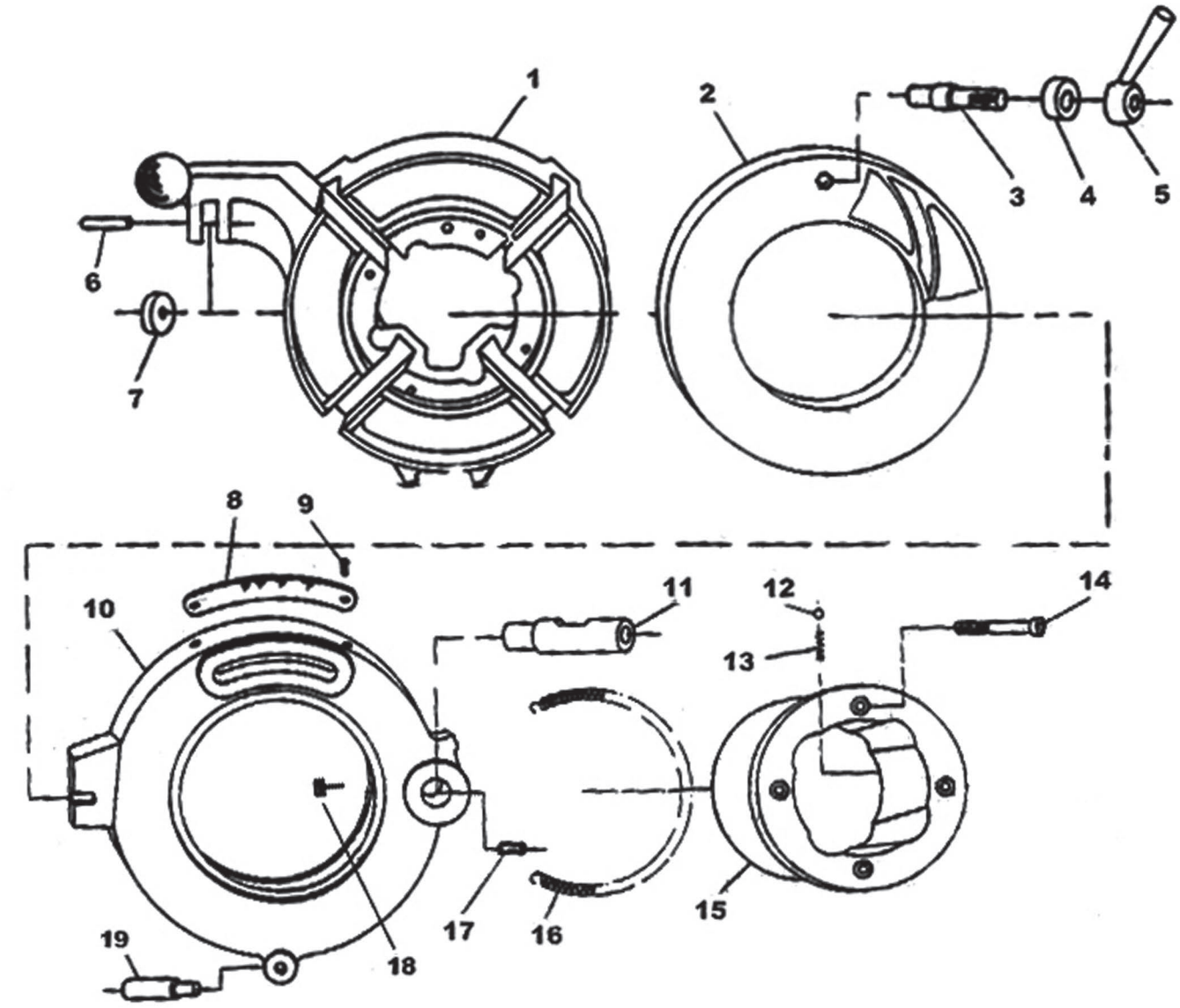
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
CUERPO CAJA REDUCTORA	GEAR HOUSING	CORPS CAISSE REDUCTRICE	1	82385	1
TAPA	COVER	COUVERCLE	2	82386	1
TORNILLO M.5x12	SCREW M.5x12	VIS M.5x12	3	82387	3
ARANDELA M.5	SPRING WASHER M.5	RONDELLE M.5	4	82388	3
CONJ. BOMBA DE ACEITE	OIL PUMP SET	ENSEMBLE POMPE À HUILE	5	82167	2
TORNILLO M.6x15	SCREW M.6x15	VIS M.6x15	6	82390	3
TAPA DE HORQUILLA	FORK COVER	COUVERCLE A FOURCHE	7	82391	1
EJE	AXLE	AXE	8	82392	1
PASADOR Ø5x20	ROUND PIN Ø5x20	GOUJON Ø5x20	9	82393	2
BOLA Ø6	STEEL BALL Ø6	BOULE Ø6	10	82394	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	11	82395	1
SOPORTE	FORK SUPPORT	SUPPORT	12	82396	1
ANILLA Ø5	BAFFLE RING Ø5	ANNEAU	13	82397	1
HORQUILLA	FORK	FOURCHE	14	82398	1
PASADOR Ø5x30	ROUND PIN Ø5x30	GOUJON Ø5x30	15	82399	1
TORNILLO M.8x65	SCREW M.8x65	VIS M.8x65	16	82400	1
MANILLA CAMBIO VELOCIDAD	SPEED SWITCHER HANDLE	POIGNÉE DE CHANGEMENT DE VITESSE	17	82401	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	18	82402	1
CHAVETA 5x5x20	FLAT PIN 5x5x20	CLAVETTE 5x5x20	19	82403	1
EJE ENGRANAJE	LONG GEAR SHAFT	AXE ENGRENAGE	20	82404	1
EJE ENGRANAJE	GEAR SHAFT	AXE ENGRENAGE	21	82405	1
CHAVETA 5x5x20	FLAT PIN 5x5x20	CLAVETTE 5x5x20	22	82406	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	23	82407	1
RODAMIENTO 102	BEARING 102	ROULEMENT 102	24	82408	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	25	82409	1
CASQUILLO	RING	BAGUE	26	82410	1
EJE-ENGRANAJE	GEAR-AXLE	AXE ENGRENAGE	27	82411	1
CHAVETA 5x5x10	FLAT PIN 5x5x10	CLAVETTE 5x5x10	28	82412	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	29	82413	1
TORNILLO M.6x20	SCREW M.6x20	TORNILLO M.6x20	30	82414	1
ARANDELA M.6	WASHER Ø6	ENGRENAGE MOTEUR	31	82415	1
ENGRANAJE MOTOR	MOTOR GEAR	RONDELLE M.6	32	82416	1
CASQUILLO GUIA	GUIDING RING	BAGUE DE GUIDAGE	33	82417	1
CASQUILLO	SEAL	BAGUE	34	82418	1
JUNTA TORICA Ø65	O-RING Ø65	JOINT TORIQUE	35	82419	1
ARANDELA M.8	WASHER M.8	RONDELLE M.8	37	82421	1
TORNILLO M.8x20	HEX SOCKET BOLT M.8x20	VIS	38	82422	1
RODAMIENTO 202	BEARING 202	ROULEMENT	39	82423	1
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	40	82424	1
ENGRANAJE	CLUTCH GEAR	ENGRENAGE	41	82425	1
ENGRANAJE	CLUTCH GEAR	ENGRENAGE	42	82426	1
CASQUILLO	BUSHING	BAGUE	43	82427	1
EMBRAGUE	CLUTCH	EMBRAYAGE	44	82428	1
ANILLA E-25	BAFLE RING 25	ANNEAU E-25	45	82429	1
CASQUILLO	BUSHING	BAGUE	46	82430	1
RODAMIENTO	BEARING	ROULEMENT	47	82431	1
CASQUILLO	SHAFT RING	BAGUE	48	82432	1
CASQUILLO	SPRING RING	BAGUE	49	82433	1
ANILLA SEEGER	SEEGER RING	ANNEAU SEEGER	50	82434	1
TAPA CAJA REDUCTORA	GEAR HOUSING COVER	COUVERCLE CAISSE REDUCTRICE	51	82435	1
TORNILLO M.4x12	SCREW M.4x12	VIS M.4x12	52	82436	1
CHAVETA Ø8x40	FLAT PIN Ø8x40	CLAVETTE Ø8x40	53	82437	1
ENGRANAJE	OUTPUT GEAR	ENGRENAGE	54	82438	1
ARANDELA M.5	WASHER M.5	RONDELLE	55	82439	7
TORNILLO M.5x18	SCREW M.5x18	VIS M.5x18	56	82440	7
TAPA	COVER	COUVERCLE	57	82442	1
CONJUNTO CAJA REDUCTORA	GEAR BOX SET	ENSEMBLE CAISSE REDUCTRICE		82441	
MOTOR A 230V	MOTOR AT 230V	MOTEUR A 230V		82170	
MOTOR A 110V	MOTOR AT 110V	MOTEUR A 110V		82171	
CONDENSADOR	CONDENSER	CONDENSATEUR		82173	

PLATO DELANTERO Y TRASERO / FRONT AND REAR CHUCK / PLATEAU AVANT ET ARRIÈRE



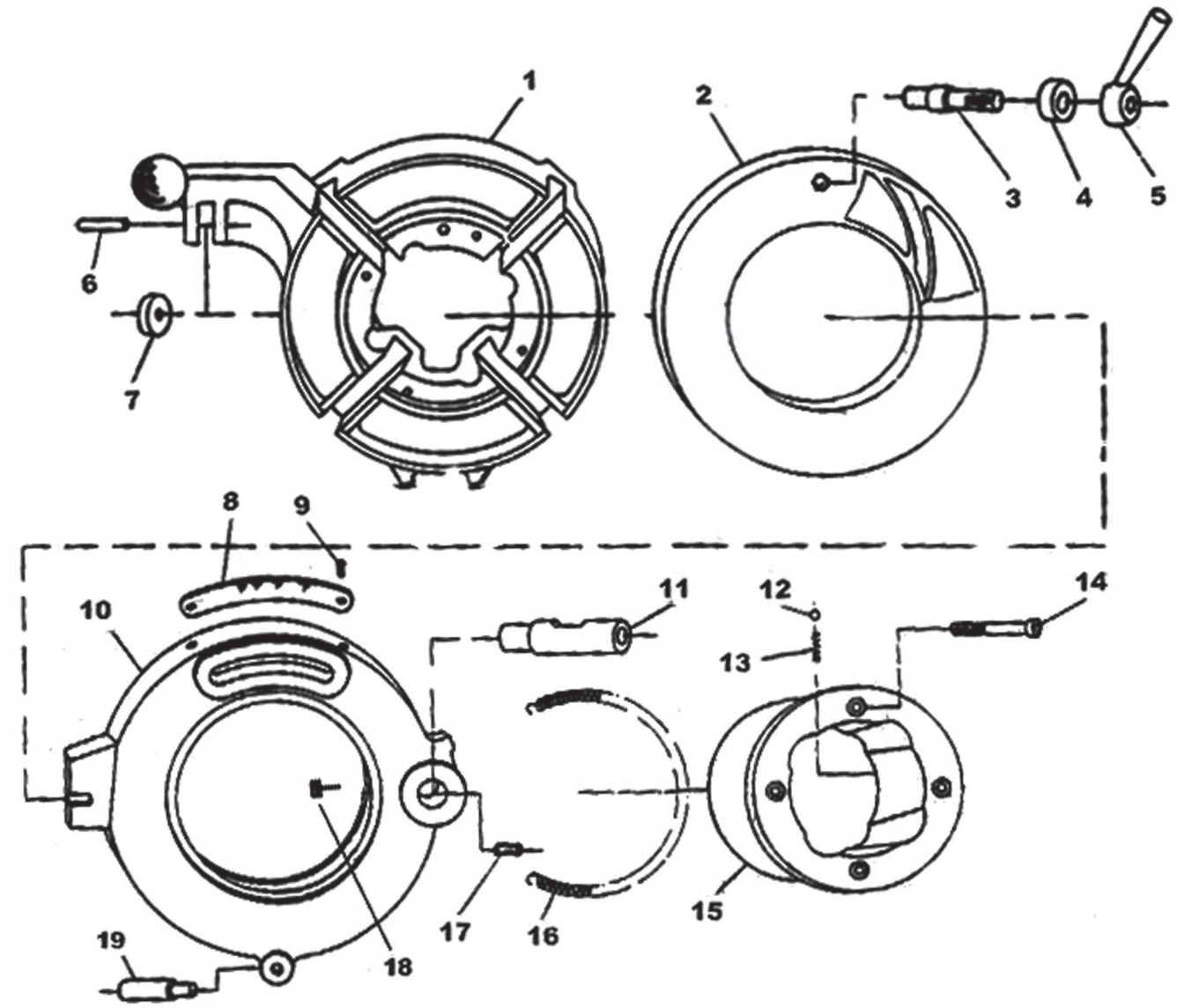
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
CUERPO PLATO DELANTERO	FRONT CHUCK PLATE	CORPS PLATEAU AVANT	1	82448	1
JGO. 3 GARRAS PLATO DELANTERO	FRONT CHUCK JAWS SET	JEU 3 CROCHETS PLATEAU AVANT	2	82191	1
JGO. 3 PORTA GARRAS	FRONT JAW CARRIERS SET	JEU 3 PORTE-CROCHETS	3	82450	1
ESPÁRRAGO M.6x20	HEX SOCKET SCREW M.6x20	CLOU M.6x20	4	82451	3
MUELLE	SPRING	RESSORT	5	82452	3
PUNTERA	ROLL PIN	BOUT	6	82453	3
CASQUILLO PLATO DELANTERO	FRONT CHUCK SCROLL CAM	BAGUE PLATEAU AVANT	7	82454	1
CASQUILLO GUIA DELANTERO	FRONT COLLAR	BAGUE DE GUIDAGE AVANT	8	82455	1
CASQUILLO GUIA TRASERO	REAR COLLAR	BAGUE DE GUIDAGE ARRIERE	9	82456	1
TORNILLO M.6x15	SCREW M.6x15	VIS M.6x15	10	82457	6
CAÑA	HOLLOW SPINDLE	TIGE	11	82458	1
CASQUILLO PLATO TRASERO	REAR BUSHING	BAGUE PLATEAU ARRIERE	12	82459	1
CUERPO PLATO TRASERO	REAR CHUCK PLATE	CORPS PLATEAU ARRIERE	13	82460	1
JGO. 3 GARRAS PLATO TRASERO	REAR CHUCK JAW SET	JEU 3 CROCHETS PLATEAU ARRIERE	14	82461	1
CIRCLIPS 190	RING 190	CIRCLIPS 190	15	82462	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	16	82463	1
PASADOR Ø6x25	PIN Ø6x25	GOUJON Ø6x25	17	82464	3
CASQUILLO DE GOLPE PLATO DELANTERO	HAMMER CHUCK	BAGUE À FRAPPER PLATEAU AVANT	18	82465	1
PASADOR M.6x15	PIN M.6x15	GOUJON M.6x15	19	82466	3
TORNILLO M.6x50	SCREW M.6x50	VIS M.6x50	20	82467	6
TAPÓN PLATO TRASERO	REAR CHUCK CAP	BOUCHON PLATEAU ARRIERE	21	82468	3
ARANDELA M.5	WASHER M.5	RONDELLE M.5	22	82469	3
CONJUNTO PLATO DELANTERO	FRONT CHUCK SET	ENSEMBLE PLATEAU AVANT		82470	
CONJUNTO PLATO TRASERO	REAR CHUCK SET	ENSEMBLE PLATEAU ARRIERE		82471	

TERRAJA (½ ÷ 2") / DIE HEAD (½ ÷ 2") / FILIERE (½ ÷ 2")



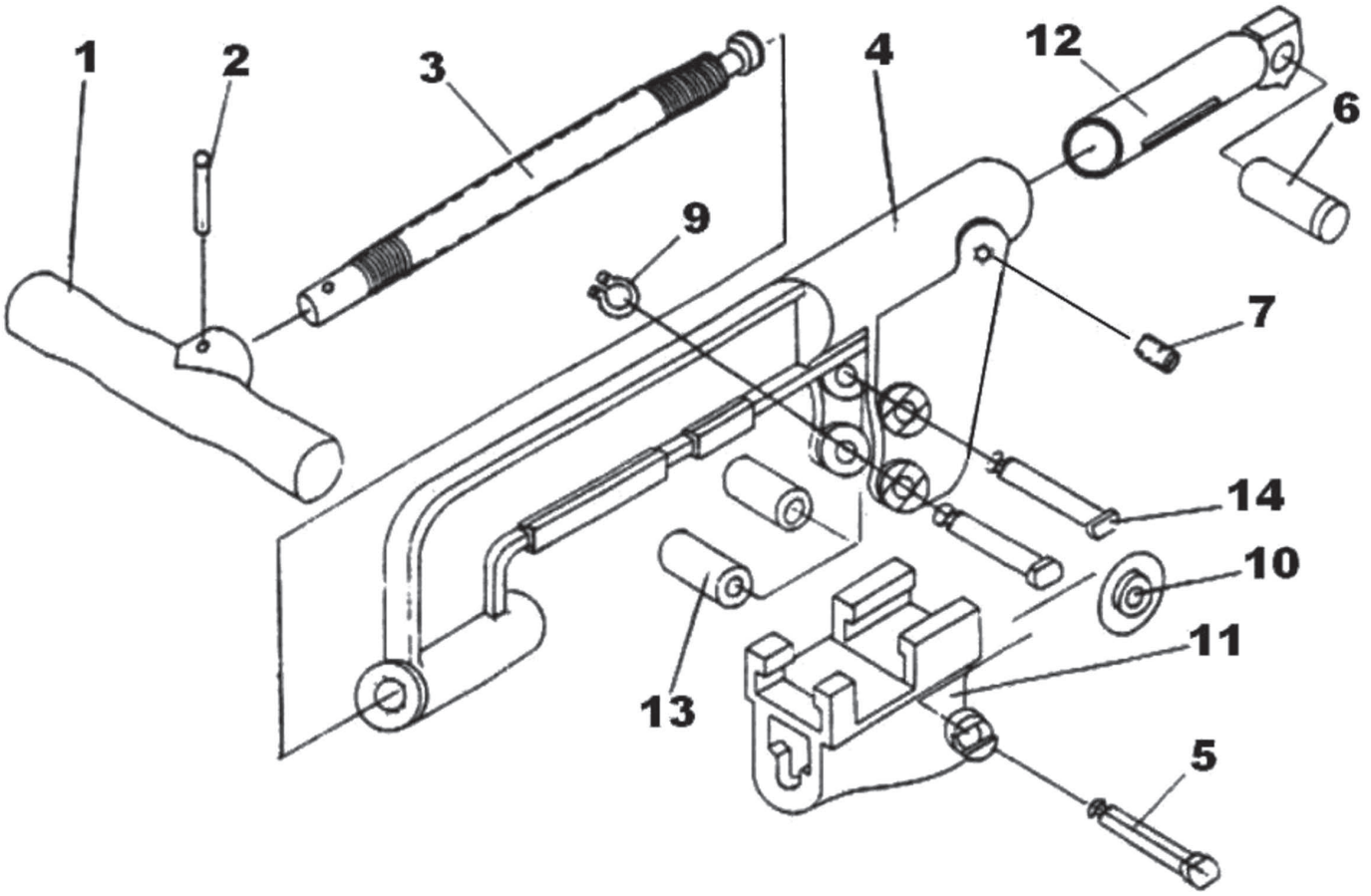
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
CUERPO DE APOYO	SUPPORT BODY	CORPS DE SOUTIEN	1	82474	1
DISCO DE LEVAS	CAM PLATE	DISQUE DE LEVÉE	2	82475	1
EJE DE AMARRE	FIXING AXLE	AXE D'AMARRAGE	3	82476	1
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	4	82477	1
MANILLA	HANDLE	POIGNÉE	5	82478	1
PASADOR Ø6x28	PIN Ø6x28	GOUJON Ø6x28	6	82479	1
RODILLO	ROLLER	ROULEAU	7	82480	1
PLACA INDICE	INDEX PLATE	PLAQUE INDEX	8	82481	1
TORNILLO M.4x8	SCREW M.4x8	VIS M.4x8	9	82482	1
DISCO REGULADOR	ADJUSTING PLATE	DISQUE RÉGULATEUR	10	82483	1
EJE DE GIRO	SUPPORT AXLE	AXE DE ROTATION	11	82484	1
BOLA Ø5/16"	STEEL BALL Ø5/16"	BOULE Ø5/16"	12	82485	4
MUELLE	SPRING	RESSORT	13	82486	4
TORNILLO M.6x35	SCREW M.6x35	VIS M.6x35	14	82487	4
CASQUILLO	SUPPORT COLLAR	BAGUE	15	82488	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	16	82489	1
ESPARRAGO M.6x20	STUD M.6x20	CLOU M.6x20	17	82490	1
TORNILLO M.6x20	SCREW M.6x20	VIS M.6x20	18	82491	1
EJE TOPE	DOWEL PIN	AXE BUTOIR	19	82492	1
CONJUNTO TERRAJA ½ ÷ 2"	½ ÷ 2" DIE HEAD SET	ENSEMBLE FILIERE ½ ÷ 2"		81604	
JUEGO PEINES ½ ÷ ¾" BSPT	DIE SET ½ ÷ ¾" BSPT	JEUX DE PEIGNES ½ ÷ ¾" BSPT		64205	
JUEGO PEINES 1 ÷ 2" BSPT	DIE SET 1-2" BSPT	JEUX DE PEIGNES 1 ÷ 2" BSPT		64206	

TERRAJA (2.½-3") / DIE HEAD (2.½-3") / FILIERE (2.½-3")



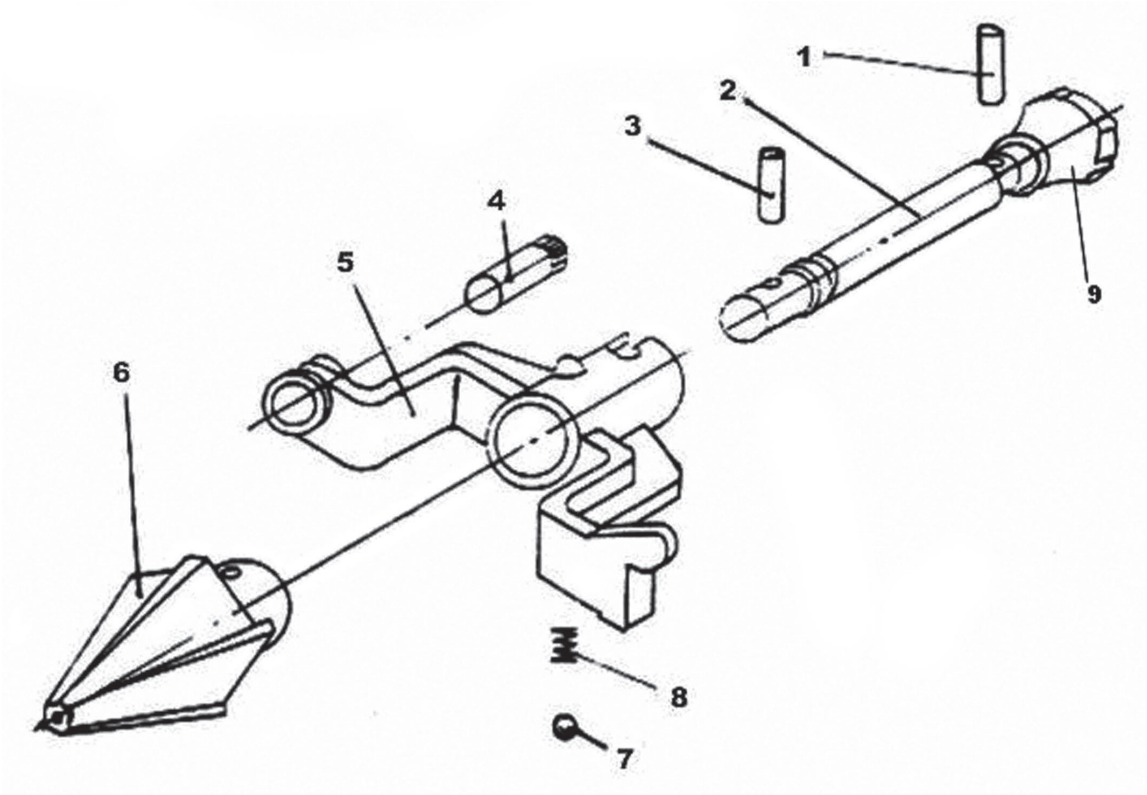
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
CUERPO DE APOYO	SUPPORT BODY	CORPS DE SOUTIEN	1	82498	1
DISCO DE LEVAS	CAM PLATE	DISQUE DE LEVÉE	2	82499	1
EJE DE AMARRE	AXLE	AXE D'AMARRAGE	3	82500	1
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	4	82501	1
MANILLA	HANDLE	POIGNÉE	5	82502	1
PASADOR Ø6X28	PIN Ø6x28	GOUJON Ø6x28	6	82503	1
RODILLO	ROLLER	ROULEAU	7	82504	1
PLACA INDICE	INDEX PLATE	PLAQUE INDEX	8	82505	1
TORNILLO M.4X8	SCREW M.4x8	VIS M.4x8	9	82506	1
DISCO REGULADOR	ADJUSTING PLATE	DISQUE RÉGULATEUR	10	82507	1
EJE DE GIRO	SUPPORT AXLE	AXE DE ROTATION	11	82508	1
BOLA DE 5/16"	STEEL BALL Ø5/16"	BOULE Ø5/16"	12	82509	4
MUELLE	SPRING	RESSORT	13	82510	4
TORNILLO M.6X35	SCREW M.6x35	VIS M.6x35	14	82511	4
CASQUILLO	SUPPORT COLLAR	BAGUE	15	82512	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	16	82513	1
ESPARRAGO M.6X20	SCREW M.6x20	CLOU M.6x20	17	82514	1
TORNILLO M.6X20	SCREW M.6x20	VIS M.6x20	18	82515	1
EJE TOPE	DOWEL PIN	AXE BUTOIR	19	82516	1
CONJUNTO TERRAJA 2.½-3"	2.½-3" DIE HEAD SET	ENSEMBLE FILIERE 2.½-3"		81605	
JUEGO DE PEINES 2½-3"	DIE SET 2½ ÷ 3"	JEUX DE PEIGNES 2½-3"		64207	

CORTATUBOS / PIPE CUTTER / COUPE-TUBES



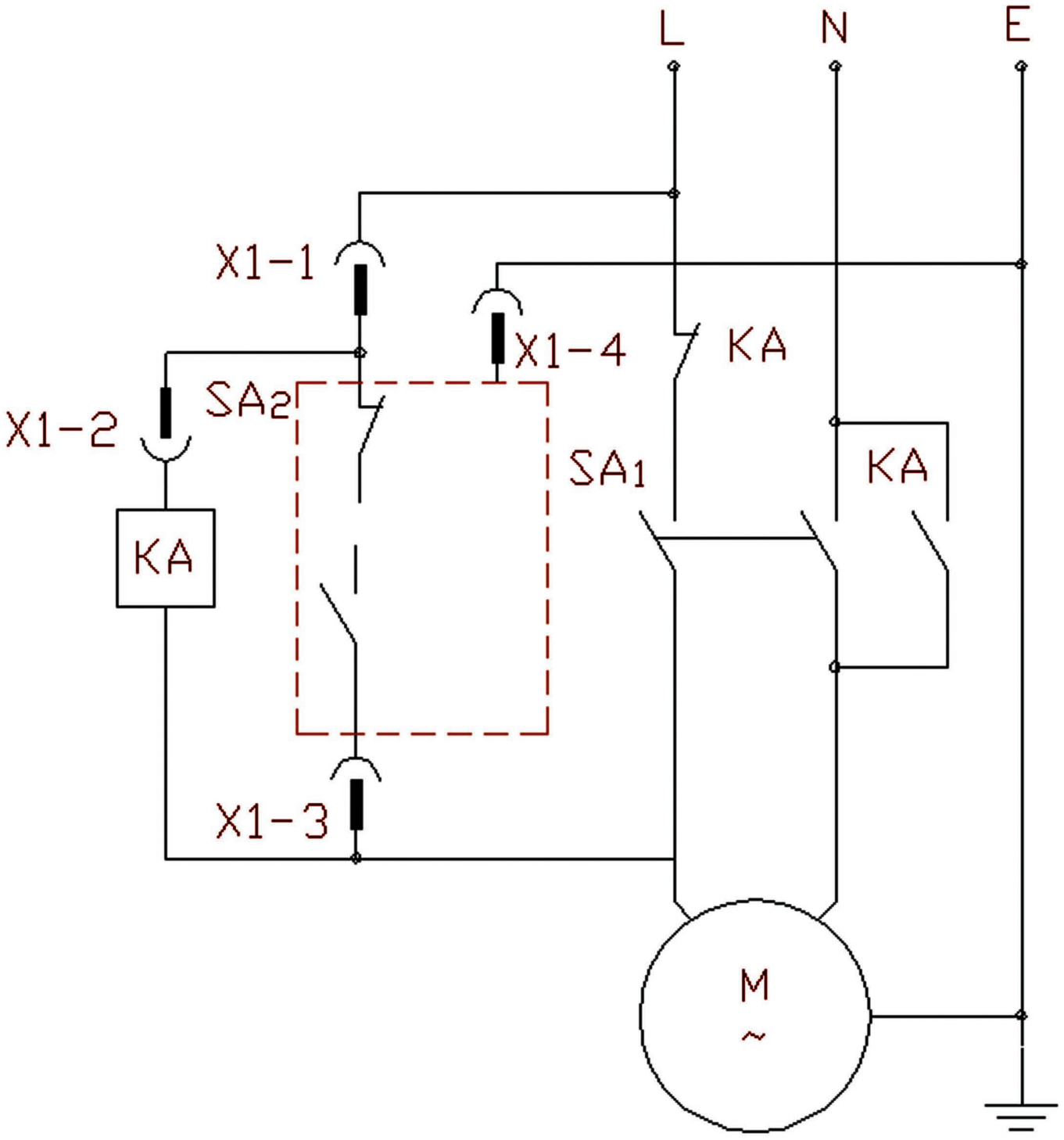
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
MANILLA	HANDLE	POIGNÉE	1	82522	1
PASADOR Ø6X25	PIN A.6x25	GOUJON Ø6x25	2	82523	1
HUSILLO	SPINDLE	BROCHE	3	82524	1
CUERPO CORTATUBOS	BODY	CORPS COUPE-TUBES	4	82525	1
EJE DE CUCHILLA	CUTTING WHEEL AXLE	AXE DE LAME	5	82526	1
EJE	AXLE	AXE	6	82527	1
PASADOR	PIN	GOUJON	7	82528	1
ANILLA SEEGER E-9	CIRCLIPS E-9	ANNEAU SEEGER E-9	9	82530	3
CUCHILLA	CUTTER	LAME	10	64104	1
CARRO PORTA CUCHILLA	CARRIAGE	CHARIOT PORTE-LAME	11	82531	1
BULON DE GIRO	CONECTION AXLE	AXE DE CONNECTION	12	82532	1
RODILLOS	ROLLER	ROULEAUX	13	82533	2
EJE DE RODILLOS	ROLLER AXLE	AXE DE ROULEAUX	14	82534	2
CONJUNTO CORTATUBOS	PIPE CUTTER SET	ENSEMBLE COUPE-TUBES		81606	

ESCARIADOR / REAMER / ALESOIR



DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
PASADOR Ø8x50	ROUND PIN Ø8x35	GOUJON Ø8x50	1	82544	1
EJE DEL ESCARIADOR	SPINDLE	AXE DE L'ALESOIR	2	82545	1
PASADOR Ø8x40	ROUND PIN Ø8x40	GOUJON Ø8x40	3	82546	1
EJE DE GIRO	AXLE	AXE DE ROTATION	4	82547	1
CUERPO DEL ESCARIADOR	BODY	CORPS DE L'ALESOIR	5	82548	1
CABEZA ESCARIADOR	REAMER HEAD	TETE ALESOIR	6	82549	1
BOLA Ø8	STEEL BALL Ø8	BOULE Ø8	7	82550	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	8	82551	1
POMO	KNOB	POMMEAU	9	82552	1
CONJUNTO ESCARIADOR	REAMER SET	ENSEMBLE ALESOIR		81607	

ESQUEMA ELÉCTRICO / ELECTRIC DIAGRAM / SCHEMA ELECTRIQUE



ALMACENAJE	Guardar en un lugar seco para evitar humedades y descargas eléctricas.
STORAGE	Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.
STOCKAGE	Guarder dans un endroit sec pour eviter l'humidite et les décharges electriques.

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

CERTIFICADO DE GARANTIA
GUARANTEE CERTIFICATE
CERTIFICAT DE GARANTIE

ARTICULO / ITEM / ARTICLE: .....

Nº DE SERIE / SERIE Nº / Nº SERIE: .....

DISTRIBUIDOR / DISTRIBUTOR / DISTRIBUTEUR: .....

PAIS / COUNTRY / PAYS: .....TEL.:.....

FECHA DE VENTA / SALE DATE / DATE VENTE:.....

NOMBRE DEL COMPRADOR / BUYER NAME / NOM DE L'ACHETEUR:.....

TEL. COMPRADOR / BUYER TEL. / TEL. DE L'ACHETEUR:.....

EGA MASTER GARANTIZA AL COMPRADOR DE ESTA MAQUINA LA GARANTIA TOTAL (DURANTE 12 MESES), DE LAS PIEZAS CON DEFECTOS DE FABRICACION. ESTA GARANTIA NO CUBRE AQUELLAS PIEZAS QUE POR SU USO NORMAL TIENEN UN DESGASTE. PARA OBTENER LA VALIDEZ DE LA GARANTIA , ES ABSOLUTAMENTE IMPRESCINDIBLE QUE COMPLETE Y REMITA ESTE DOCUMENTO A EGA MASTER , DENTRO DE LOS SIETE DIAS A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA.

EGA MASTER GUARANTEES TO THE BUYER OF THIS MACHINE THE TOTAL WARRANTY (DURING 12 MONTHS), OF THE PIECES WITH MANUFACTURING FAULTS. THIS GUARANTEE DOES NOT COVER THOSE PIECES WORN OUT DUE TO A NORMAL USE. IN ORDER TO OBTAIN THE VALIDITY OF THIS WARRANTY , IT IS ABSOLUTELY NECESSARY TO FULFILL THIS DOCUMENT AND RESEND IT TO EGA MASTER WITHIN 7 DAYS FROM SALE DATE.

EGA MASTER GARANTIE A L'ACHETEUR DE CETTE MACHINE LA GARANTIE TOTALE (PENDANT 12 MOIS) DES PIECES AVEC DEFAUTS DE FABRICATION. CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES PIECES QUE PAR UN USAGE NORMAL, SOIENT DETERIOREES. POUR OBTENIR LA VALIDITE DE LA GARANTIE, IL EST ABSOLUMENT IMPERATIF COMPLETER ET ENVOYER CE DOCUMENT EGA MASTER, DANS UN DELAI DE 7 JOURS A PARTIR DE LA DATE D'ACHAT.

SELLO / STAMP / CACHET

EJEMPLAR PARA EGA MASTER / COPY FOR EGA MASTER / EXEMPLAIRE POUR EGA MASTER

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

CERTIFICADO DE GARANTIA
GUARANTEE CERTIFICATE
CERTIFICAT DE GARANTIE

ARTICULO / ITEM / ARTICLE: .....

Nº DE SERIE / SERIE Nº / Nº SERIE: .....

DISTRIBUIDOR / DISTRIBUTOR / DISTRIBUTEUR: .....

PAIS / COUNTRY / PAYS: .....TEL.:.....

FECHA DE VENTA / SALE DATE / DATE VENTE:.....

NOMBRE DEL COMPRADOR / BUYER NAME / NOM DE L'ACHETEUR:.....

TEL. COMPRADOR / BUYER TEL. / TEL. DE L'ACHETEUR:.....

EGA MASTER GARANTIZA AL COMPRADOR DE ESTA MAQUINA LA GARANTIA TOTAL (DURANTE 12 MESES), DE LAS PIEZAS CON DEFECTOS DE FABRICACION. ESTA GARANTIA NO CUBRE AQUELLAS PIEZAS QUE POR SU USO NORMAL TIENEN UN DESGASTE. PARA OBTENER LA VALIDEZ DE LA GARANTIA , ES ABSOLUTAMENTE IMPRESCINDIBLE QUE COMPLETE Y REMITA ESTE DOCUMENTO A EGA MASTER , DENTRO DE LOS SIETE DIAS A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA.

EGA MASTER GUARANTEES TO THE BUYER OF THIS MACHINE THE TOTAL WARRANTY (DURING 12 MONTHS), OF THE PIECES WITH MANUFACTURING FAULTS. THIS GUARANTEE DOES NOT COVER THOSE PIECES WORN OUT DUE TO A NORMAL USE. IN ORDER TO OBTAIN THE VALIDITY OF THIS WARRANTY , IT IS ABSOLUTELY NECESSARY TO FULFILL THIS DOCUMENT AND RESEND IT TO EGA MASTER WITHIN 7 DAYS FROM SALE DATE.

EGA MASTER GARANTIE A L'ACHETEUR DE CETTE MACHINE LA GARANTIE TOTALE (PENDANT 12 MOIS) DES PIECES AVEC DEFAUTS DE FABRICATION. CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES PIECES QUE PAR UN USAGE NORMAL, SOIENT DETERIOREES. POUR OBTENIR LA VALIDITE DE LA GARANTIE, IL EST ABSOLUMENT IMPERATIF COMPLETER ET ENVOYER CE DOCUMENT EGA MASTER, DANS UN DELAI DE 7 JOURS A PARTIR DE LA DATE D'ACHAT.

SELLO / STAMP / CACHET

EJEMPLAR PARA EL CLIENTE / COPY FOR THE CUSTOMER / EXEMPLAIRE POUR LE CLIENT

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

C/ ZORROLLETA 11, POL. IND. JUNDIZ
01015 VITORIA, SPAIN P.O.B. APTDO. 5005
TEL. 34 - 945 290 001 FAX. 34 - 945 290 141
master@egamaster.com
www.egamaster.com